meler

GLUING SOLUTIONS

MANUEL
D'INSTRUCTIONS

UNITÉ DE FUSION **SERIE MICRON**

MA-5078-F 010915

Éditeur :

Meler Gluing Solutions, S.A

P.I. Los Agustinos, calle G, nave D-43
E - 31160 ORCOYEN Navarra (España)
Tel.: + 34 948 351 110
Fax: + 34 948 351 130
e-mail: info@meler.eu

www.meler.eu

Edition septembre 2015

© Copyright by meler

Tous les droits réservés. La reproduction, la diffusion ou l'utilisation partielle ou totale de ce document, quels qu'en soient les moyens informatiques ou autres, est interdite sans l'autorisation expresse de son propriétaire.

Les spécifications et informations contenues dans ce manuel peuvent être modifiées sans préavis.

INDEX

1. NORMES DE SÉCURITÉ 1-1

Généralités 1-1
Symboles 1-1
Eléments mécaniques 1-2
Eléments électriques 1-2
Eléments hydrauliques 1-2
Eléments thermiques 1-2
Bruit 1-3
Matériaux 1-3

2. INTRODUCTION 2-1

Description 2-2
Utilisation prévue 2-2
Utilisation limitée 2-2
Modes d'opération 2-2
Identification de l'unité de fusion 2-3
Composants principaux 2-4
Composants carte frontale de contrôle 2-5
Configuration de la gamme MICRON 2-6
Accessoires des options de la gamme MICRON 2-7
Option de tension d'alimentation 400N ou 400 2-7
Option de système d'alimentation de colle 2-7
Option de balise 2-7
Option VP 2-7
Équipement en option 2-7

3. INSTALLATION 3-1

Préliminaires 3-1

Conditions exigées de l'installation 3-1
Espace libre 3-1
Consommation electrique 3-2
Air comprimé 3-2
Autres facteurs 3-3
Déballage 3-3
Contenu 3-3
Fixation de l'équipement 3-4
Branchement électrique d'alimentation 3-4
Raccordement pneumatique 3-5
Raccordement des tuyaux souples et pistolets 3-6
Etablir des paramètres 3-6
Etablir des températures de travail 3-7
Sélection de la valeur de surtempérature 3-7
Maintenir l'affichage d'un élément 3-8
Raccordements de I/O externes 3-8
Température ok 3-9
Standby externe 3-9
Niveau bas (optionnelle) 3-10
Inhibition de sorties 3-11
4. UTILISATION DE L'UNITÉ 4-1
Information générale 4-1
Remplissage du réservoir 4-2
Mise en marche de l'unité de fusion 4-2
Affichages sur l'unité de fusion 4-3
Affichage de la température de chaque élément 4-4
Affichage des alarmes 4-5
Affichage du niveau de hot-melt (optionnel) 4-6
Affichage et réglage de la pression de travail 4-6
Réglage des températures 4-6

Etablir les paramètres de l'unité de fusion 4-7

Programmer l'horloge 4-8

Programmer le jour et l'heure actuelle 4-9

Programmer l'activation/désactivation de l'unité 4-9

Verrouillage du programme d'activation/désactivation de l'unité 4-10

Programmer l'activation/désactivation de la fonction standby de l'unité 4-11

Verrouillage du programme de fonction standby de l'unité 4-12

Touches de fonctions spéciales 4-13

Eteindre l'unité de fusion 4-14

5. MAINTENANCE 5-1

Nettoyage de l'unité 5-1

Dépressurisation du système 5-2

Accès au groupe pneumatique 5-3

Maintenance du filtre 5-3

Nettoyage du réservoir 5-4

Changement du type d'adhésif 5-4

Nettoyage d'adhésif rebrûlé 5-5

Vidange du réservoir 5-6

Maintenance du thermostat 5-6

Retrait de l'unité de sa base 5-6

6. SOLUTION RAPIDE DES PROBLEMES 6-1

Unite 6-1

L'unité ne démarre pas 6-1

L'unité est court-circuitée 6-2

Reservoir 6-2

Le reservoir ne chauffe pas 6-2

Dépôt pas pour le chauffage. 6-3

Le réservoir a des fluctuations de température. 6-3

Distributeur 6-3

Le distributeur ne chauffe pas 6-3
Le distributeur pas pour le chauffage. 6-4
Le distributeur a des fluctuations de température. 6-4
Pompa 6-4
La pompe ne refoule pas 6-4
Groupe pneumatique 6-5
Default en groupe 6-5
Fuites de hot-melt 6-5
Tuyau 6-6
Un tuyau souple ne chauffe pas 6-6
Le tuyau pas pour le chauffage. 6-6
Le tuyau a des fluctuations de température. 6-6
Pistolet 6-7
Un pistolet ne chauffe pas 6-7
Le pistolet pas pour le chauffage. 6-7
Le pistolet a des fluctuations de température. 6-7
7. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES 7-1
Générales 7-1
Dimensions 7-3
Accessoires 7-5
Système de détection de niveau bas 7-5
Système de roulettes 7-5
Plaque d'adaptation d'anciennes unités 7-5
8. SCHEMAS ELECTRIQUES 8-1
9. SCHÉMAS PNEUMATIQUES 9-1
Pompe de 7 cc/cycle 9-1
Pompe de 19 cc/cycle 9-1
Unité équipée d'un variateur de pression VP 9-1

Système de raccordement pneumatique pour pompe de 7 cc/cycle 9-2

Schéma pneumatique pour pompe de 7 cc/cycle 9-3

Système de raccordement pneumatique pour pompe de 19 cc/cycle 9-4

Schéma pneumatique pour pompe de 19 cc/cycle 9-5

Système de raccordement électro-pneumatique pour unité à régulateur de pression VP. Pompe de 7 cc/cycle 9-6

Schéma électro-pneumatique pour unité à régulateur de pression VP. Pompe de 7 cc/cycle 9-7

Système de raccordement électro-pneumatique pour unité à régulateur de pression VP. Pompe de 19 cc/cycle 9-8

Schéma électro-pneumatique pour unité à régulateur de pression VP. Pompe de 19 cc/cycle 9-9

10. LISTE DE PIECES DE RECHANGE 10-1

A. ENSEMBLE RÉSERVOIR 10-4

B. ENSEMBLE DISTRIBUTEUR 10-5

C. ENSEMBLE POMPA 10-6

D. ENSEMBLE GRUOPE PNEUMATIQUE 7cc 10-7

D. ENSEMBLE GRUOPE PNEUMATIQUE 19cc 10-8

E. ENSEMBLE CARÉNAGES 10-9

F. ENSEMBLE ÉLECTRONIQUE 10-10

G. ENSEMBLE ÉLECTRIQUE 10-11

Cette page n'a pas de texte.

1. NORMES DE SÉCURITÉ

Généralités

L'information contenue dans ces indications est applicable non seulement à l'utilisation habituelle de la machine mais aussi à toute intervention à réaliser sur cette dernière en raison de la maintenance préventive ou en cas de réparations et de changements de composants usés.

Il est très important de respecter dans tous les cas les avertissements de sécurité contenus dans ce manuel, sinon, il pourrait se produire des lésions personnelles et / ou des dommages sur la machine ou dans le reste de l'installation.

Avant de commencer à travailler sur la machine, prière de lire attentivement ce manuel et, en cas de doute, consultez le Service Technique. Nous sommes à votre disposition pour répondre et vous donner tous les éclaircissements nécessaires.

Conservez les manuels en parfait état et à portée du personnel qui utilise et réalise la maintenance de la machine.

Fournissez également le matériel nécessaire à la sécurité: vêtement adéquat, chaussures, gants et lunettes de protection.

Respectez, dans tous les cas, les normes locales en matière de prévention des risques et les règlements de sécurité.

Symboles

Les symboles utilisés sur les unités de fusion comme dans ce manuel représente, dans chaque cas, le type de risque auquel nous sommes exposés. La non observance d'un signal d'avertissement peut entraîner des lésions personnelles et /ou des dommages à la machine ou dans le reste de l'installation.

Avertissement: Risque de recevoir des décharges électriques. Le non-respect peut entraîner des lésions ou la mort.

Avertissement: Zone chaude à hautes températures. Risque de brûlures. Utiliser des éléments de protection thermique.

Avertissement: Système à basse pression. Risque de brûlures ou de projection de particules. Utiliser des éléments de protection thermique et des lunettes.

Avertissement: Information utile pour une utilisation correcte du système. Peut comprendre un ou plusieurs des risques précédents, par conséquent, il faut en tenir compte afin d'éviter les dommages.

Eléments mécaniques

L'installation d'encollage requiert des parties mobiles pouvant causer des dommages. Utilisez l'installation correctement et n'éliminez pas les protections de sécurité lorsque l'unité est en service; elles préviennent des risques éventuels de coincements dus aux éléments mécaniques en mouvement.

N'utilisez pas la machine si les dispositifs de sécurité ne sont pas placés ou présentent des défauts dans l'installation.

Pour les interventions de maintenance ou de réparation, arrêtez à l'aide de l'interrupteur général, le mouvement des parties mobiles.

Eléments électriques

Le système fonctionne avec un courant monophasé (1 ~ N/PE 230V 50/60Hz ó 3 ~ N/PE 400/230V 50/60Hz) d'une certaine puissance. Ne manipulez jamais l'équipement sous tension car il peut provoquer des décharges électriques de grande intensité.

L'installation doit être correctement raccordée à la terre.

Les conducteurs des câbles d'alimentation de l'installation doivent correspondre au courant et au voltage électrique requis.

Surveillez régulièrement les câbles afin de contrôler les écrasements, les usures ou les déchirures ainsi que leur emplacement pour éviter que les personnes ne trébuchent ou ne tombent.

Bien que le système remplisse les conditions exigées EMC, il est déconseillé d'utiliser près de l'installation des éléments à haut niveau de radiation transmise, p. Ex. Téléphones portables ou équipements de soudure.

Eléments hydrauliques

S'agissant d'un système pressurisé, il faut observer les précautions inhérentes à un équipement de cette nature.

Les unités de fusion incorporent un système automatique à vanne de dépressurisation. En tous les cas, et avant toute manipulation, assurez-vous que le circuit d'adhésif a perdu complètement la pression. Haut risque de projection de particules chaudes et donc le danger de brûlures conséquent.

Prenez toutes les précautions en ce qui concerne la pression résiduelle qui pourrait se trouver dans les tuyaux lors du refroidissement de l'adhésif. En chauffant à nouveau, si les orifices de sortie sont ouverts, il existe un risque de projection de particules chaudes.

Eléments thermiques

Tout le système travaille sous température, jusqu'à 230 °C (446 °F). Il faut travailler avec les protections adéquates (vêtement, chaussures, gants et lunettes de protection) couvrant bien toutes les parties exposées du corps.

Il faut tenir compte du fait que la chaleur, en raison des hautes températures

atteintes, ne disparaît pas immédiatement même si la source, dans ce cas électrique, qui la provoque est débranchée. Prenez toutes les précautions y compris avec l'adhésif même, car il peut être encore très chaud même à l'état solide.

En cas de brûlures, refroidissez immédiatement la zone affectée avec de l'eau froide et propre. Consultez le plus vite possible le service médical de l'entreprise ou rendez-vous à l'hôpital le plus proche. N'essayez pas de retirer le matériel adhésif de la peau.

Bruit

Les niveaux de bruit du système sont très en dessous des niveaux admissibles et par conséquent ne constituent pas un risque spécifique à prendre en considération.

Matériaux

Les systèmes 'meler' sont destinés à leur utilisation avec des adhésifs thermofusibles. Ils ne seront pas utilisés avec d'autres types de matériaux, encore moins avec des dissolvants qui peuvent provoquer des dommages personnels ou des dommages aux organes internes du système.

Les composants ou pièces de rechange utilisés seront toujours originaux 'meler', ce qui garantit le bon fonctionnement et les prestations du système.

Lors de l'utilisation de l'adhésif, respectez les normes contenues dans les Feuilles Techniques et de Sécurité fournies par le fabricant. En particulier, les températures conseillées de travail, afin d'éviter les détériorations et les carbonisations de l'adhésif.

Ventilez suffisamment la zone de travail afin d'éliminer les vapeurs générées. Evitez l'inhalation prolongée de ces vapeurs.

Cette page n'a pas de texte.

2. INTRODUCTION

Ce manuel contient des informations sur l'installation, l'utilisation et la maintenance des fondoirs à colle de la série Micron de Meler.

La série Micron comprend la gamme de fondoirs à colle de 5, 10, 20 et 35 litres.

La plupart des photographies et dessins contenus dans ce manuel se rapportent au fondoir Micron de 5 litres. Ce modèle est utilisé comme référence pour la rédaction de ce manuel en raison du fait que ses caractéristiques principales, à l'exception de la capacité du réservoir et des sorties de raccordement, sont identiques aux autres modèles de la série Micron.

Description

Les unités de fusion d'adhésifs 'micron' sont conçus pour être utilisés avec des tuyaux flexibles et des pistolets 'meler' dans les applications d'adhésifs thermofusibles. Grâce à leurs diverses variantes – cordon, laminage ou pulvérisation – ils couvrent un grand domaine d'application, car ils sont très versatiles, dans tous les marchés sur lesquels ils sont présents.

Utilisation prévue

Les unités de la série 'micron' sont prévus pour être utilisés dans les conditions suivantes:

- Fusion et pompage d'adhésifs thermofusibles à une température allant jusqu'à 200°C (en option 230°C).
- Utilisation de l'unité avec éléments accessoires 'meler'
- Installation des unités conformément aux réglementations de sécurité en vigueur et aux indications contenues dans ce manuel (ancrages, branchement électrique, raccordement hydraulique, etc.)
- Utilisation des unités en atmosphères non explosives ou chimiquement agressives
- Utilisation des unités conformément aux prescriptions de sécurité contenues dans ce manuel, ainsi que sur les étiquettes incorporées aux équipements, avec les moyens de protections convenant à chaque mode d'opération.

Utilisation limitée

Les unités de la série 'micron' seront utilisés tel qu'il est prévu et en aucun cas, dans les conditions suivantes:

- Utilisation avec des adhésifs à base polyuréthane réactif ou polyamide ou tout autre matériau pouvant provoquer des risques pour la sécurité ou la santé lorsqu'ils sont chauffés.
- Utilisation des équipements de fusion dans des milieux où le nettoyage à l'aide de jets d'eau est nécessaire.
- Utilisation des unités pour chauffer ou fondre les produits alimentaires.
- Utilisation ou manipulation de ces derniers sans les protections de sécurités adaptées.

Modes d'opération

Les unités de la série 'micron' peuvent être utilisés dans les modes décrits ci-après:

Mode de travail_L'unite maintient les éléments chauds à la température indiquée à l'affichage et présélectionnée à la valeur désirée. La pompe reste activée dans l'attente d'une demande de consommation par ouverture de l'un ou de plusieurs pistolets d'application.

Mode de standby_L'unité demeure à l'état de repos, les températures des éléments à une valeur (programmable) inférieure à celle présélectionnée. La pompe est désactivée.

Mode alarme_L'unité détecte un fonctionnement incorrect et avertit l'opérateur de l'incident. La pompe demeure désactivée.

Mode arrêt_L'unité demeure éteint et ne chauffe pas les éléments et la pompe est désactivée. Cependant, l'alimentation électrique et pneumatique du réseau à l'unité est maintenue.

Identification de l'unité de fusion

Lors de la commande de matériel de rechange ou si vous sollicitez l'aide de notre service technique, vous devrez connaître le modèle et la référence de votre unité de fusione.

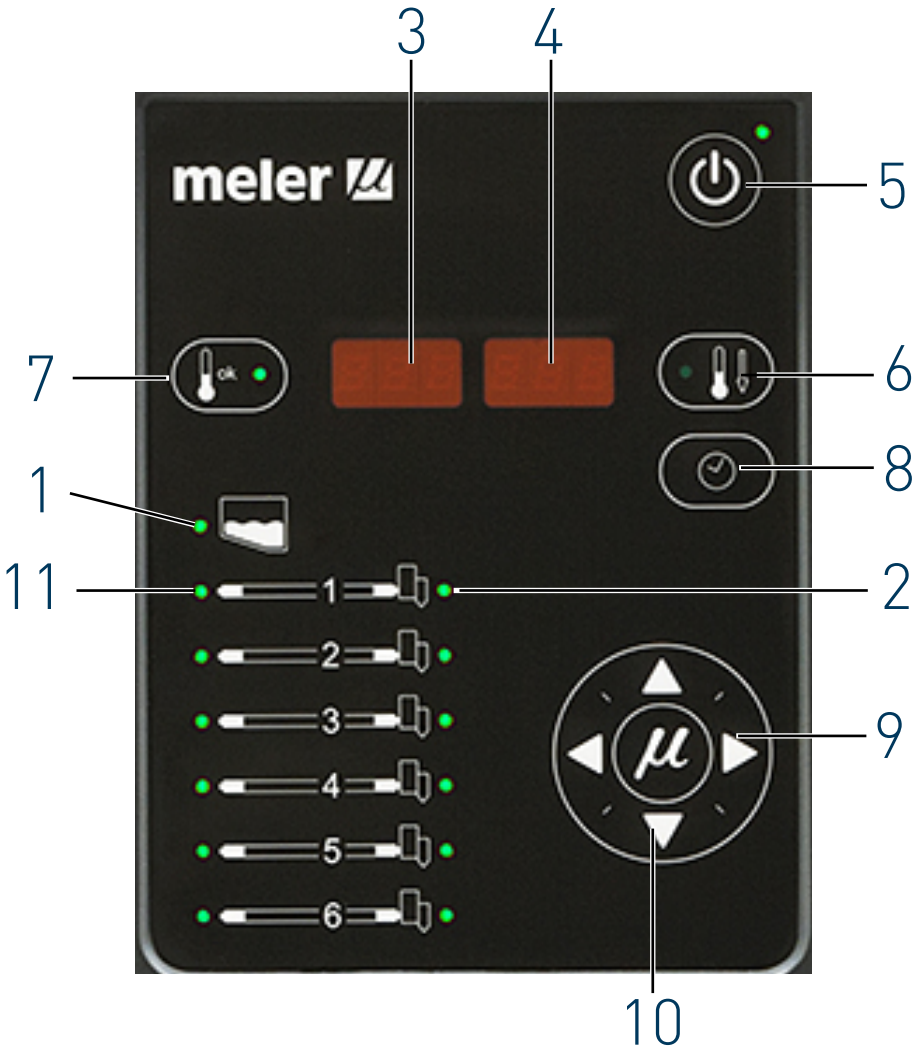
Vous trouverez ces données et autre information de caractère technique sur la plaque d'identification située sur le côté de la base de l'unité.

Composants principaux

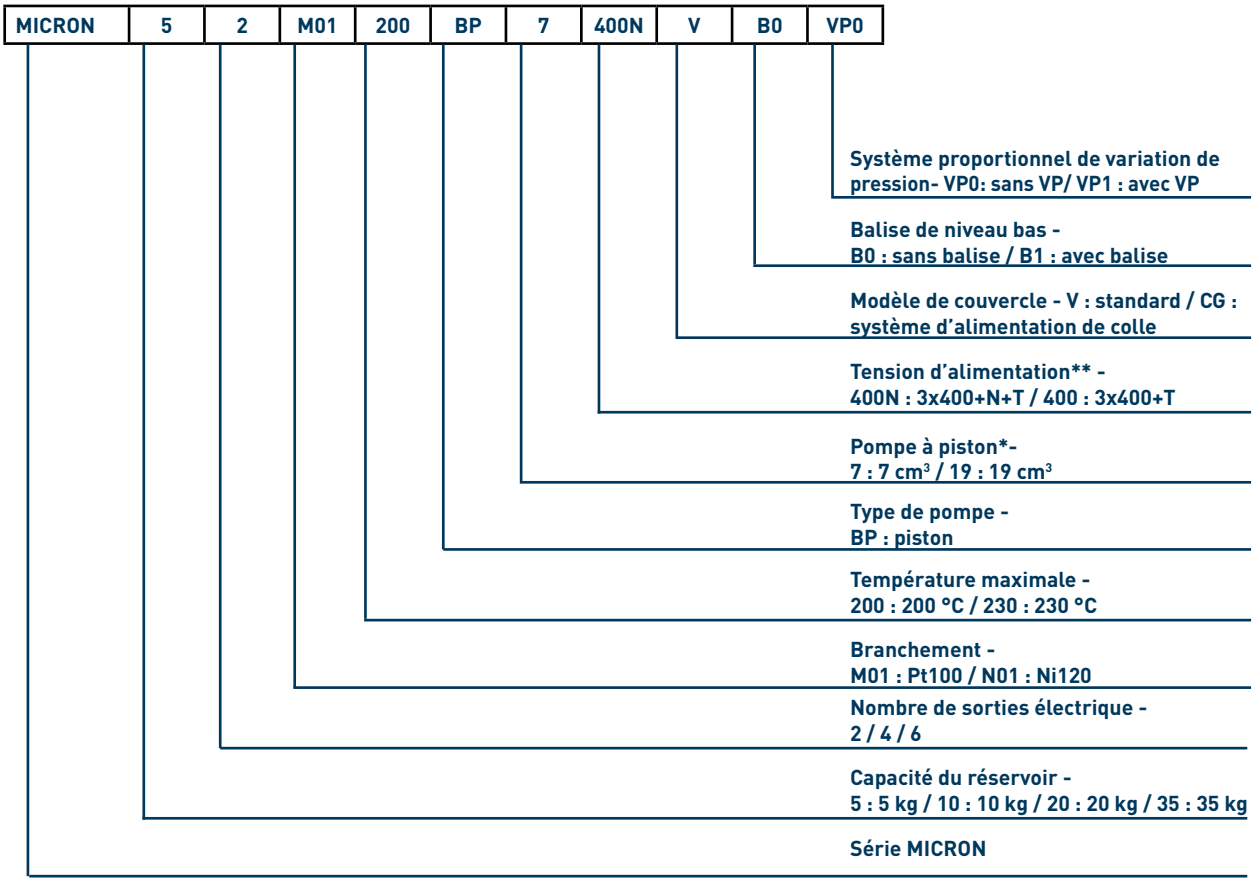
1. Carte frontale de contrôle
2. Porte d'accès à la zone électro-pneumatique
3. Couvercle d'accès au réservoir
4. Régulateur de pression d'air de la pompe
5. Manomètre de pression d'air
6. Plaque de caractéristiques
7. Interrupteur principal
8. Distributeur de sorties à tuyaux flexibles (jusqu'à 6 raccordements hydrauliques)
9. Branchements électriques tuyaux flexibles-pistolet
10. Branchement air comprimé (6 bars max.)
11. Ensemble de purge et le filtre.

Composants carte frontale de contrôle

1. Led indicateur réservoir
2. Led indicateur pistolets
3. Température de consigne
4. Température réelle
5. Poussoir ON/OFF
6. Fonction standby
7. Led températures ok et pompe en marche
8. Programmation horaire
9. Touche gauche/droite sélection canal
10. Touche haut /bas modification températures
11. Led indicateur tuyaux flexibles



Configuration de la gamme MICRON


MICRON
5
2
M01
200
BP
7
400N
V
B0
VP0
Système proportionnel de variation de pression- VP0: sans VP/ VP1 : avec VP
Balise de niveau bas - B0 : sans balise / B1 : avec balise
Modèle de couvercle - V : standard / CG : système d'alimentation de colle
Tension d'alimentation** - 400N : 3x400+N+T / 400 : 3x400+T
Pompe à piston*- 7 : 7 cm³ / 19 : 19 cm³
Type de pompe - BP : piston
Température maximale - 200 : 200 °C / 230 : 230 °C
Branchement - M01 : Pt100 / N01 : Ni120
Nombre de sorties électrique - 2 / 4 / 6
Capacité du réservoir - 5 : 5 kg / 10 : 10 kg / 20 : 20 kg / 35 : 35 kg
Série MICRON

* Le modèle Micron de 35 litres permet seulement pompe 19 cm³.
** Le modèle Micron de 35 litres permet seulement 3x400+N+T

Accessoires des options de la gamme MICRON

Si l'une des différentes options a été choisie lors de la configuration de l'unité, les accessoires ci-dessous doivent être achetés séparément :

Option de tension d'alimentation 400N ou 400

Le transformateur des modèles de 5, 10 et 20 litres doit être demandé séparément.

Le modèle Micron de 35 litres ne permet pas de raccordement « 400 » à 3x400+T.

Option de système d'alimentation de colle

Le système d'alimentation de colle doit être demandé séparément. Il est identique pour les modèles de 5, 10, 20 et 35 litres.

Option de balise

La balise doit être demandée séparément. Il peut s'agir d'une balise de signalisation de niveau bas et incolore (blanche) ou d'une balise de signalisation de niveau bas et de bonne température (verte). Les deux balises sont identiques pour toutes les unités.

Option VP

Le système VP de vanne proportionnelle doit être demandé séparément. Les deux modèles de vanne proportionnelle sont identiques pour toutes les unités.

Équipement en option

Pour accroître la fonctionnalité des fondoirs, il est possible d'y intégrer les éléments suivants disponibles en option :

- **Système de détection de niveau bas** de colle fondue : ce système peut être monté sur toutes les unités.
- **Plaque d'adaptation d'anciennes unités** : permet l'adaptation des unités ST, des anciennes unités de la gamme Micron 4, 8 et 16 et des unités actuelles Micron de 5, 10 et 20 litres.
- **4 roulettes** : option uniquement disponible pour les unités de 20 et 35 litres.

Cette page n'a pas de texte.

3. INSTALLATION

Avertissement: Les unités de fusion sont des unités dotées de technologies actuelles qui présentent certains risques prévisibles. Par conséquent, la manipulation, l'installation ou la réparation de ces appareils ne sera autorisée qu'au personnel suffisamment entraîné et expérimenté.

Préliminaires

Les unités de fusion de la série 'micron' sont fournies avec les éléments nécessaires à leur installation. Cependant, certains composants doivent être fournis par l'usager même en fonction de l'emplacement et des raccordements de chaque installation particulière:

- Vis d'ancrage de l'unité de fusion .
- Câble de courant pour l'alimentation électrique.
- Conduit pneumatique et raccordement à réseau d'air comprimé.
- Câble multiconducteurs pour les fonctions électriques de contrôle externe.
- En option, système d'aération de gaz.

Conditions exigées de l'installation

Avant d'installer une unité de fusion de la série 'micron' il faudra s'assurer que l'espace qui lui est destiné permet l'emplacement, le raccordement et l'utilisation de système tout entier. De même, il faudra vérifier que les fournitures électrique et pneumatique répondent aux conditions requises par l'unité de fusion à installer.

Espace libre

Cote	Description	Dimension
A	LONGUEUR UNITÈ AVEC LA PORTE OUVERTE	5L 588 mm 10L 671 mm 20L 671 mm 35L 742 mm
B	LONGUEUR UNITÉ	5L 339 mm 10L 339 mm 20L 383 mm 35L 435 mm
C	LARGUEUR UNITÉ	5L 481 mm 10L 481 mm 20L 526 mm 35L 673 mm
D	HAUTEUR UNITÉ AVEC COUVERCLE OUVERT	5L 628 mm 10L 760 mm 20L 875 mm 35L 1067 mm
E	LONGUEUR UNITÈ AVEC L'ARMOIRE ÉLECTRIQUE DÉPLACÉE	5L 838 mm 10L 921 mm 20L 921 mm 35L 992 mm

Consommation electrique

Afin d'installer une unité de fusion de la série 'micron' il faudra tenir compte de la consommation totale de l'installation, y compris la consommation des tuyaux flexibles et des pistolets installés.

Vérifiez, avant tout branchement, que le voltage auquel l'unité sera branchée correspond bien à celui qui figure sur la plaque de caractéristiques de l'unité.

Branchez et vérifiez qu'il existe une bonne prise de terre de l'installation.

Avertissement: Risque d'électrocution. Même lorsque l'unité est arrêtée, il y a de la tension aux bornes d'entrée ce qui peut être dangereux lors des manipulations internes de l'unité.

Les unités de fusion 'micron' doivent être installées avec un interrupteur verrouillable de déconnexion de tension qui isole l'unité de sa source d'alimentation. Il faudra le protéger contre les surcharges et les court-circuits à l'aide d'un interrupteur magnétothermique correspondant et installer une protection personnelle contre les dérivations à la masse avec un interrupteur différentiel.

Les puissances associées à ces protections sont indiquées sur le tableau du chapitre 'Branchement électrique de l'alimentation'.

Air comprimé

Afin d'installer les unités de fusion de la série 'micron', il faut disposer d'un réseau d'air comprimé sec et non lubrifié à une pression maximum de 6 bars.

L'équipement pneumatique interne des unités est capable de travailler à 0,5 bars minimum, par conséquent les pressions inférieures à cette valeur seront causes de fonctionnements intermittents anormaux.

La consommation d'air est en fonction des courses réalisées par le cylindre de la pompe et celles-ci dépendent de la consommation de l'adhésif dans l'application. Il faudra donc, dans chacun des cas, estimer cette consommation. D'une façon générale, nous pouvons donner comme valeur maximum, une consommation de 40-50 l/min pour une pression de 6 bars comme vitesse maximum de la pompe.

Autres facteurs

Lors de l'installation des unités de fusion de la série 'micron' il faudra tenir compte d'autres considérations d'ordre pratique:

- Maintenir accessible la bouche de charge pour un remplissage confortable de l'unité de fusion.
- Disposer l'unité de fusion de façon à visualiser facilement l'affichage de son panneau de face sur lequel apparaissent les températures et les éventuels signaux d'alarme.
- Tenter d'éviter, si possible, les longueurs inutiles de tuyaux qui provoquent des consommations élevées d'énergie électrique et des pertes de charge.
- Ne pas installer l'unité de fusion à côté de sources puissantes de chaleur ou de froid pouvant altérer son fonctionnement.
- Eviter les vibrations de l'unité de fusion.
- Faciliter l'accès aux zones de maintenance de l'unité de fusion (filtre, vanne de vidange, intérieur du réservoir, etc.).

Déballage

Avant de procéder à l'installation de l'unité de fusion, elle sera retirée de la palette et examinée afin de détecter les éventuelles détériorations ou dommages. Vous communiquerez tout dommage, même de l'emballage externe, à votre Délégué 'meler' ou au Bureau Principal.

Contenu

L'emballage d'expédition de l'unité de fusion de la série 'micron' peut contenir des éléments accessoires sollicités dans la même commande. Si ce n'est pas le cas, les éléments standard qui accompagnent l'équipement sont les suivants:

- Manuel d'instructions.
- Carte de garantie.
- Raccordements des tuyaux.
- Connecteur pour I/O externes (y compris la carte de puissance).

Fixation de l'équipement

Pour le montage de les unités de fusion de la série 'micron' mis la base à l'endroit désiré en utilisant les trous indiqués pour vis M8.

Les unités de fusion de la série 'micron' intégrées de base accessoire plaque de montage pour fixer le dispositif difficilement compatible avec de l'micron 'modèles précédents 4, 8, 16 et ST équipes. Pour le montage de la plaque de base, la placez et positionnez sur le banc de la machine. Marquez et perforez les quatre orifices pour vis de M8 de fixation de la plaque de base. Les orifices pourront être filetés ou de traversée selon le banc auquel il faudra fixer l'unité.

Avertissement: Assurez-vous que le banc auquel sera fixée la plaque de base est bien nivelé, ne présente pas de vibrations et est capable de supporter l'unité plus la charge complète du réservoir.

Une fois la plaque de base assurée au banc, il faudra y monter l'unité de fusion.

Branchement électrique d'alimentation

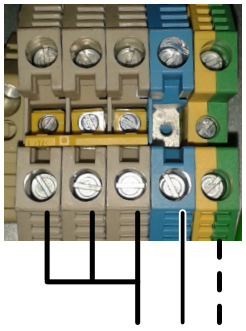
Les unités de fusion de la série 'micron' sont fournies pour être branchées au réseau électrique d'alimentation de trois façons différentes, selon leur puissance de consommation:

- 1 phase 230 VAC avec neutre.
- 3 phases 230 VAC sans neutre.
- 3 phases 400/230 VAC avec neutre.

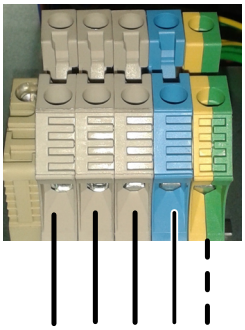
En tous les cas, une bonne connexion à la terre est nécessaire.

Unités	No. Sorties	1 Phase	3 Phases	
		230 VAC	230 VAC Δ	400 VAC Y
micron 5	2	20.87 A	13.73 A	10.00 A
	4	31.30 A	18.45 A	10.87 A
	6	41.74 A	27.49 A	16.09 A
micron 10	2	25.22 A	17.86 A	14.35 A
	4	35.65 A	21.91 A	14.35 A
	6	46.09 A	27.49 A	16.09 A
micron 20	2	27.39 A	19.96 A	16.52 A
	4	37.83 A	23.89 A	16.52 A
	6	48.26 A	28.24 A	16.52 A
micron 35	2	33.91 A	24.55 A	16.09 A
	4	44.35 A	29.35 A	21.30 A
	6	54.78 A	37.27 A	26.52 A

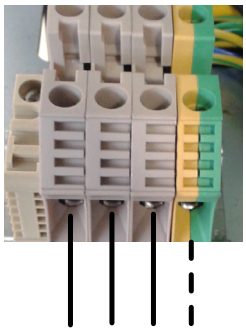
Les valeurs de consommation, selon l'unité de fusion et la configuration des sorties sont celles qui figurent sur le tableau joint. Raison de la forte puissance connectée 'meler' recommande 3 phases 400/230 VAC avec connexion neutre.



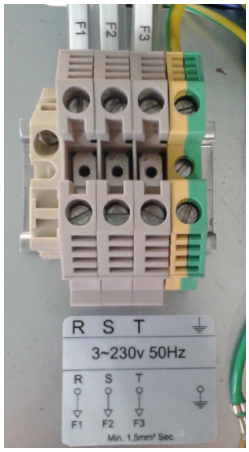
LN~230V 50 Hz + PE



3N~400/230V 50Hz + PE



3~230V 50Hz + PE



Avertissement: Risque de décharges électriques. Le manque d'attention peut provoquer des blessures ou la mort.

Ouvrez la porte de l'armoire électrique jusqu'à sa position maximum. Passez le câble de puissance (max. Ø14.5mm) par la traversée Pg16 et fixez-le à l'ancrage intérieur, en prenant soin que le câble atteigne le connecteur de la carte de puissance de l'endroit où il sera installé.

Raccordez chaque conducteur du câble de puissance à sa place correspondante du connecteur d'entrée d'alimentation de la carte de puissance.

Les valeurs de consommation concernant chaque équipe peuvent être trouvés sur la même plaque.

Raccordement pneumatique

Avant de raccorder l'alimentation pneumatique à l'unité de fusion, assurez-vous que le régulateur de pression se trouve totalement fermé. A cet effet, tourner dans le sens antihoraire du régulateur, situé dans la porte de l'armoire électrique, à côté du manomètre.

Raccordez le réseau d'air de l'usine (6 bars max.) à l'entrée de l'unité de fusion à l'aide d'un tuyau flexible de diamètre extérieur de 8 mm. L'unité dispose d'un raccord rapide à cette fin.

Laissez passé l'air du réseau et tournez le régulateur de pression dans le sens contraire aux aiguilles d'une montre. 1 bar de pression est suffisant pour vérifier le fonctionnement de la pompe.

La pompe ne fonctionnera pas et le manomètre marquera 0 bar, tant que l'unité de fusion et les tuyaux souples-pistolets raccordées à ce dernier n'auront pas atteint leur température.

Après avoir vérifié le bon fonctionnement de la pompe, vous pourrez régler la pression à la valeur de travail désirée.

Les échelles de jauge de marquage pressions pneumatiques et hydrauliques, les deux ayant le rapport entre eux d'environ 1: 13,6.

Raccordement des tuyaux souples et pistolets

Les unités de fusion de la série 'micron' utilisent des composants standard 'meler'. Toute la gamme de tuyaux souples et pistolets 'classique', 'compacte', et 'manuel' peuvent être raccordés à ces unités.

Sur les unités de fusion 'micron' de 5, 10, 20 et 35L, il est possible de raccorder jusqu'à six sorties tuyau souple-pistolet.

Avertissement: lors du raccordement des sorties tuyau souple-pistolet, vérifiez que la puissance connectée ne dépasse pas la puissance maximum admissible à chaque sortie.

Les unités de fusion de la série 'micron' disposent d'un distributeur hydraulique à 6 sorties possibles, selon les connexions qui seront utilisées. Raccordez les tuyaux souples au distributeur de façon ordonnée, selon le numérotage du dessin.

Précautions:

- Afin d'identifier chaque tuyau souple-pistolet à raccorder électriquement au connecteur ayant le même numéro que la sortie qui a été utilisée.
- Utilisez de préférence des raccords à 90° afin de minimiser l'espace qu'occupent les tuyaux souples. Les raccords droits provoquent généralement des courbures de rayons très petits qui peuvent causer la rupture intérieure du tuyau souple.
- Conservez les bouchons filetés qui sont retirés du distributeur pour raccorder le tuyau souple. Ils peuvent être nécessaires ultérieurement si un tuyau souple est retiré de sa position.
- Effectuez les raccordements électriques des tuyaux souples et pistolets à l'unité éteinte, sinon il pourrait se produire des défaillances électriques dans la connexion et l'apparition de messages d'alarme à l'affichage de l'unité de fusion.

Etablir des paramètres

Après avoir installé l'unité de fusion et ses composants, il faut établir les paramètres de travail adaptés à l'application concrète à réaliser.

Les unités de fusion de la série 'micron' simplifient cette tâche au maximum, en permettant à l'opérateur de ne modifier que les paramètres nécessairement variables dans chaque application.

Entre les divers paramètres, il est indispensable d'établir les valeurs des températures de consigne pour chaque élément raccordé et la

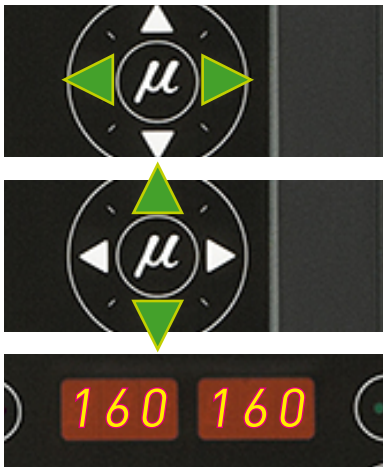
valeur d'avertissement de surtempérature. Il y a d'autres paramètres (programmations hebdomadaires de la mise en marche et arrêt ou la valeur de température de standby) à établir dans les systèmes avancés, les valeurs par défaut établies en usine étant parfaitement aptes au travail.

Etablir des températures de travail

Les unités de fusion viennent d'usine avec les valeurs de température de consigne suivantes:

- 160 °C pour le réservoir et le distributeur.
- 150 ºC pour tuyaux souples et 160 ºC pour pistolets.

Ci-après, le processus général de modification de la valeur de température de consigne d'un élément est décrit.



1. Sélectionnez avec la flèche gauche-droite l'élément dont vous allez modifier la valeur.

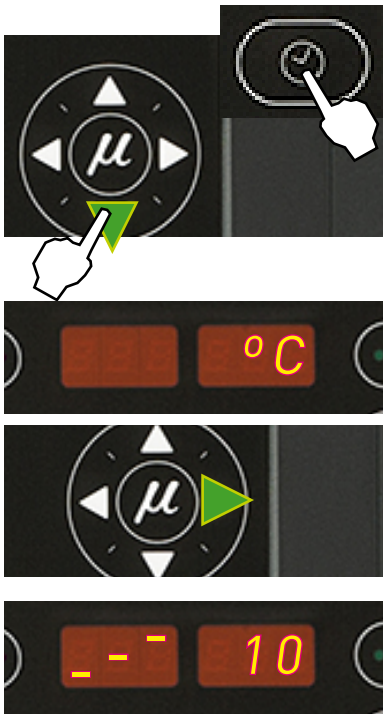
   La led correspondant clignotera rapidement.

2. Avec la flèche en haut- en bas, vous sélectionnerez la valeur de température de consigne désirée.

3. Après dix secondes, la led cessera de clignoter et l'affichage passera par défaut à la valeur de température de consigne du réservoir, en mémorisant la donnée modifiée.

Il faut répéter cette opération simple avec chacun des éléments installés sur l'unité de fusion.

Sélection de la valeur de surtempérature



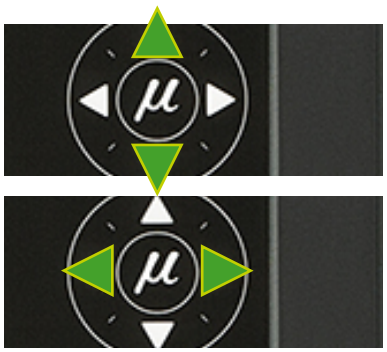
1. Appuyez simultanément sur les touches au symbole de l'horloge et la flèche vers le bas pour entrer dans le menu spécial.

   A l'affichage, la sélection de l'unité de visualisation des températures (°C ou °F) apparaît.

2. Avec la flèche droite, vous avancerez à l'écran suivant où apparaît le symbole de surtempérature. _ _ ¯

3. Avec la flèche en haut- en bas, vous sélectionnerez la valeur désirée.

   La valeur visualisée correspond à l'augmentation permise de la température réelle sur la température de consigne sans que le message d'alarme ne se déclenche.



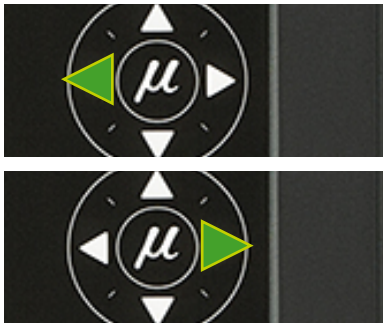
4. La flèche vers la droite permet d'accéder à l'écran suivant.

5. Avec la flèche gauche, vous quitterez le menu spécial et les températures du réservoir sont à nouveau affichées.

Toutes les valeurs du menu spécial sont mises en mémoire.

Maintenir l'affichage d'un élément

Par défaut, l'affichage principal est celui des températures du réservoir. Cependant, il est possible de maintenir indéfiniment l'affichage des températures d'un élément en vue de son analyse ou contrôle.



1. Sélectionnez avec la flèche gauche-droite, l'élément que vous désirez afficher de façon permanente.

   La led correspondante clignotera.

2. Appuyez avec la flèche durant deux secondes sur l'élément désiré.

3. La visualisation reste maintenant invariable sur l'élément choisi.

4. Il suffira d'appuyer à nouveau sur la flèche gauche-droite pour récupérer l'affichage par défaut (réservoir).

Raccordements de I/O externes

Les signaux d'entrée et de sorties de l'unité de fusion (I/O) lui permettent de communiquer avec la machine principale de façon simple et directe.

Quatre sont les signaux utilisés pour communiquer avec la machine principale:

- **Températures ok**_ sortie de contact sans tension qui communique à la machine principale (ou à une balise lumineuse d'avertissement) que toutes les températures du système ont atteint une valeur 3° au-dessous de leur valeur de consigne (et le temps de retard écoulé), au démarrage ou que la valeur réelle n'est pas 20°C au-dessous de la valeur de consigne pendant qu'elle travaille.
- **Standby externe**_ entrée de contrôle du mode standby, à l'aide de contact sans tension. Avec contact fermé la fonction de standby est connectée; avec contact ouvert, elle se déconnecte.
- **Niveau bas** _sortie de contact sans tension qui communique à la machine principale (ou à une balise lumineuse d'avertissement) que le niveau d'adhésif fluide dans le réservoir a atteint la limite minimum établie (optionnelle).
- **Inhibition de sorties** _entrées de contrôle d'inhibition pour chaque sortie tuyau souple-pistolet, à l'aide d'un contact sans tension. Le

contact fermé, la sortie demeure active (output on); le contact ouvert, elle est désactivée (output off).

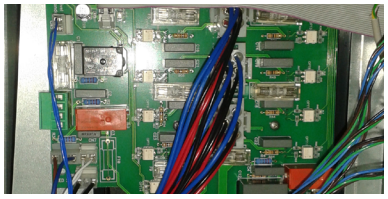
Avertissement: Risque de décharges électriques. Le manque d'attention peut provoquer des blessures ou la mort.

Température ok

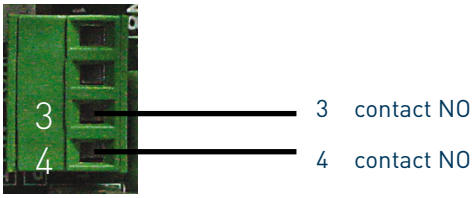
1. Si seul ce signal va être câblé, utilisez un câble bi-conducteur à section 0,5 mm^2.

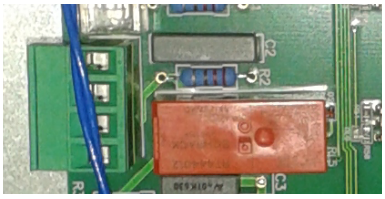
   Placez une traversée Pg13.5 par la tôle de la base de l'unité, à côté de l'entrée de l'alimentation électrique.

2. Ouvrez la porte de l'armoire électrique jusqu'à sa position maximum. Passez le câble du signal (max. Ø12.5mm) par la traversée Pg13.5 et fixez-le à l'ancrage intérieur, en prenant soin que le câble atteigne bien le connecteur de la carte de puissance où il sera installé (CN 1).



3. Retirez le connecteur de la carte et connectez les deux conducteurs du câble à leurs bornes correspondantes du connecteur:





4. Couplez à nouveau le connecteur à la carte.

5. Vérifiez que le câble est bien raccordé et que son parcours dans l'armoire électrique ne présente pas de risque de coincement, coupure ou quelque détérioration accidentelle.

Avertissement: Connecter à 24V (AC ou DC). Si la tension est de 230V la consommation de la charge ne devra pas être inférieur a 50 mA.

Standby externe

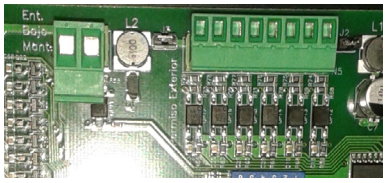
1. Si vous n'allez câbler que ce signal, utilisez un câble bi-conducteur à section de 0,5 mm^2.

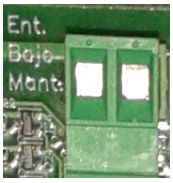
   Placez une traversée Pg13.5 à travers la tôle de la base de l'unité, à côté de l'entrée d'alimentation électrique.

2. Ouvrez la porte de l'armoire électrique jusqu'à sa position maximum.

Passez le câble du signal (max. Ø12.5mm) par la traversée Pg13.5 et fixez-le à l'ancrage intérieur, en prenant soin que le câble atteigne bien le connecteur de la carte de contrôle où il sera installé (CN 4).

3. Retirez le connecteur de la carte et connectez les deux conducteurs dans leurs bornes correspondantes du connecteur.





contact NO

contact NO

4. Couplez à nouveau le connecteur à la carte.

5. Vérifiez que le câble est bien raccordé et que son parcours dans l'armoire électrique ne présente pas de risque de coincement, de coupure ou quelque détérioration accidentelle.

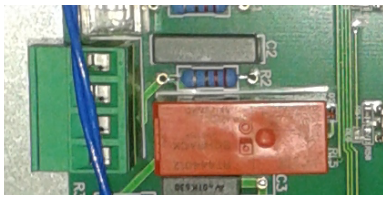
Niveau bas (optionnelle)

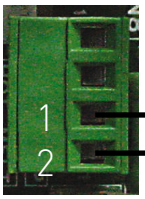
1. Si vous ne câblez que ce signal, utilisez un câble bi-conducteur à section 0,5 mm^2.

Placez une traversée Pg13.5 à travers la tôle de la baes de l'unité, à côté de l'entrée de l'alimentation électrique.

2. Ouvrez la porte de l'armoire électrique jusqu'à sa position maximum. Passez le câble du signal (max. Ø12.5mm)) par la traversée Pg13.5 et fixez-le à l'ancrage intérieur, en prenant soin que le câble atteigne le connecteur de la carte de puissance où il sera installé (CN 1).

3. Retirer le connecteur de la carte et connectez les deux conducteurs du câble à leurs bornes correspondantes du connecteur:





1 contact NO

2 contact NO

4. Couplez à nouveau le connecteur à la carte.

5. Vérifiez que le câble est bien connecté et que son parcours par l'armoire électrique ne présente pas de risques de coincement, de coupure ou quelque détérioration accidentelle.

Avertissement: Connecter à 24V (AC ou DC). Si la tension est de 230V la consommation de la charge ne devra pas être inférieur a 50 mA.

Inhibition de sorties

1. Si vous câblez uniquement ce signal, utilisez un câble multiconducteur à 7 conducteurs à section non inférieure à 0,22 mm^2.

   Placez une traversée Pg13.5 par la tôle de la base de l'unité, à côté de l'entrée d'alimentation électrique.

2. Ouvrez la porte de l'armoire électrique jusqu'à la position maximum. Passez le câble du signal (max. Ø12.5mm) par la traversée Pg13.5 et fixez-le à l'ancrage intérieur, en prenant soin que le câble atteigne bien le connecteur de la carte de contrôle où il va être installé (CN 5).

3. Retirez le connecteur de la carte et connectez les sept conducteurs du câble à leurs bornes correspondantes du connecteur:

   1 sortie commune de tension (+)

   2 entrée inhibition sortie 1

   3 entrée inhibition sortie 2

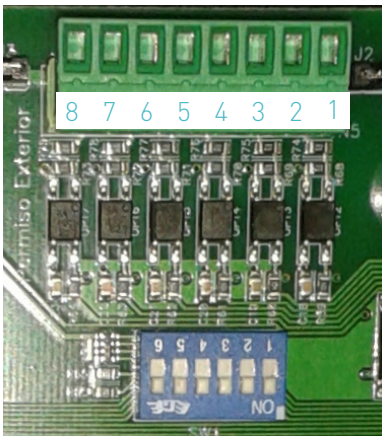
   4 entrée inhibition sortie 3

   5 entrée inhibition sortie 4

   6 entrée inhibition sortie 5

   7 entrée inhibition sortie 6

   8 ne pas connecter



4. Couplez à nouveau le connecteur à la carte.

5. Vérifiez que le câble est bien connecté et que son parcours dans l'armoire électrique ne présente pas de risque de coincement, de coupure ou de détérioration accidentelle.

Les petits interrupteurs situés sur le connecteur permettent de sélectionner les canaux que l'on souhaite contrôler de l'extérieur. Les interrupteurs 1 à 6 permettent de contrôler chacun des canaux de sorte que l'interrupteur sur 'ON' implique la mise à température depuis le système, sans contrôle externe.

Lorsque l'interrupteur est sur 'OFF', le canal correspondant n'est pas chauffé s'il n'est pas activé de l'extérieur par contact sans tension entre le pin 1 (commun) et le pin correspondant au canal.

Cette page n'a pas de texte.

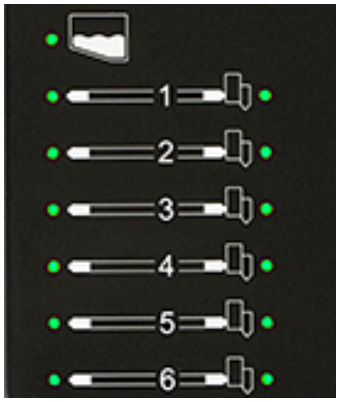
4. UTILISATION DE L'UNITÉ

Cette section est consacrée à la présentation de l'utilisation de l'unité de fusion. Bien que son fonctionnement soit très simple, elle ne doit pas être utilisée par du personnel non formé.

Avertissement: Une mauvaise utilisation peut provoquer des dommages à l'unité même ou à la personne qui la manipule pouvant même entraîner la mort.

Information générale

Dans une installation de hot-melt, il existe trois grands groupes d'éléments à contrôle thermique: l'unité de fusion, les tuyaux souples de transport et les pistolets d'application. Tous ces éléments sont contrôlés du panneau frontal de l'unité de fusion.



Le premier grand groupe est l'ensemble réservoir-distributeur. Formant une unité solidaire, ils disposent de commandes séparées bien que leur valeur de consigne soit la même. Ainsi, en programmant une valeur de consigne pour le réservoir, par exemple 170°C, le distributeur prend la même valeur.

Le second groupe est celui des tuyaux souples. Ils sont identifiés sur le panneau frontal, selon le modèle de l'unité, du No.1 au No.6 et avec le dessin de tuyau correspondant. Chacun d'eux a sa propre valeur de consigne.

Le troisième groupe est constitué par les pistolets. Ils sont identifiés sur le panneau frontal, selon le modèle de l'unité, du No.1 au No.6 et avec le dessin de pistolet correspondant. Chacun d'eux a sa propre valeur de consigne.

Les numéros du tuyau flexible et du pistolet sont assignés au canal de tuyau/pistolet auquel ils sont raccordés à travers le connecteur de la partie arrière de l'unité.

Remplissage du réservoir

Le réservoir peut être équipé en option d'un détecteur de niveau bas de type plongeur, qui avertit quand le niveau de hot-melt fondu descend à un tiers de sa capacité.

L'unité montrera l'avertissement par un signal externe qui déclenchera le dispositif correspondant si l'unité est connectée.

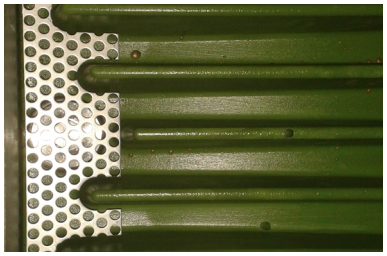
Avertissement: Avant de recharger le réservoir, assurez-vous que l'adhésif est du même type que l'adhésif existant. Les mélanges d'adhésifs de différents types peuvent provoquer des dommages aux unités de fusion.

Pour remplir le réservoir:

1. Ouvrez le couvercle du réservoir
2. Utilisez une pelle ou une louche pour remplir d'adhésif. Ne remplissez pas le réservoir au-dessus de la bouche de chargement. Le couvercle doit pouvoir fermer normalement.

Avertissement: Risque de brûlures. Rechargez en portant toujours des gants et des lunettes de protection.

3. Fermez le couvercle quand la recharge sera terminée.



Modele	Capacitè	
micron5	5.15 L	5.15 kg
micron10	9.7 L	9.7 kg
micron20	19.7 L	19.7 kg
micron35	37.4 L	37.4 kg
* pour la densité 1g/cm^3		

Mise en marche de l'unité de fusion

Avant de mettre en marche l'unité de fusion, il est nécessaire de vérifier que l'unité est correctement installée et que tous les raccordements entrée/sortie et accessoires sont bien effectués.

De même, il faut vérifier que l'unité est chargée de l'adhésif qui va être utilisé et que les paramètres de travail ont bien été programmés.

Pour commencer:

1. Connectez l'interrupteur de l'unité de fusion.

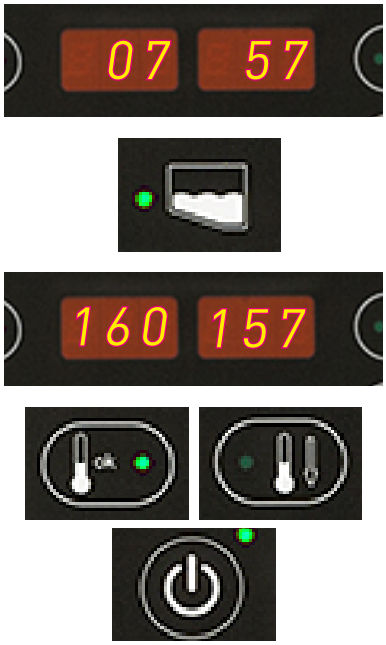
Si la carte de contrôle n'était pas en service la dernière fois que l'unité a été arrêtée, au redémarrage, elle sera désactivée (affichage de l'heure).

Si la carte de contrôle était en service la dernière fois que l'unité a été arrêtée,

au redémarrage, elle se mettra en service.

2. Appuyez sur la touche ON/OFF de la carte de contrôle pour la mettre en service, si elle n'était pas activée.

Par défaut, les valeurs de set point et de température réelle affichées sont celles du réservoir.



La led (verte) de contrôle de réchauffement du réservoir (et celles des tuyaux souples et pistolets raccordés) s'allumera et le réservoir commencera à chauffer.

Une fois la valeur de consigne de la température du réservoir -3°C, atteinte, un retard temporisé programmable sera activé jusqu'à ce que l'autorisation de marche de la pompe soit donné (activation de l'électrovanne) ainsi que la connexion à la machine principale, à condition que les autres éléments aient également atteint leur température de consigne -3°C.

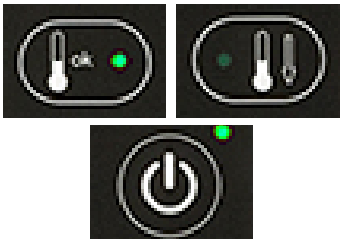
Tandis que le système compte le temps de retard les leds d'activation de la pompe et la connexion à la machine principale continueront de clignoter pour passer à s'illuminer de façon permanente lorsque le temps sélectionné aura été atteint. Si une fois ce temps écoulé, l'un des éléments n'a pas atteint la valeur de consigne -3°C, les leds s'éteindront.

Si le système est déconnecté, en appuyant sur la touche d'arrêt ou sur la touche de standby, par programmation de déconnexion ou activation de standby, par déconnexion de la tension d'alimentation ou par activation externe de standby, en restituant le système, le retard ne sera activé que si la température du réservoir atteint plus de 20°C en-dessous de la température de consigne.

3. Vérifiez, sur le manomètre de l'unité que la pression générée est correcte. Les valeurs inférieures à 0,5 bars peuvent provoquer des mouvements erratiques de la pompe.

Affichages sur l'unité de fusion

Les unités de fusion de la série 'micron' incorporent sur le panneau de contrôle deux affichages à trois éléments de 7 segments chacun pour afficher les valeurs de températures (set point et température réelle), les paramètres programmables et les alarmes.



Ils disposent d'indicateurs par led pour afficher le réchauffement de chaque élément:

Affichage par led	Réchauffement de l'élément	Etat de l'élément
allumé en permanence	constant	température basse
clignotement lent	éventuel (selon paramètres PID)	température proche au set point
clignotement rapide	programmation ou affichage	changement de valeurs de set point
eteint	ne chauffe pas	température atteinte

et les activations de la pompe et du signal de connexion à la machine principale.Elles incorporent, de même, des leds d'indication de programmation de connexion/ déconnexion de l'unité et connexion/ déconnexion de la fonction de standby:

Affichage par led	On/off	Standby
allumé en permanence	unité à l'arrêt	fonction activée
clignotement lent	programmation de la désactivation existante pour le jour présent	programmation d'activation existante pour le jour présent
clignotement rapide	mode programmation d'activation/ désactivation	mode programmation d'activation/ désactivation
eteint	unité en marche	fonction désactivée
intermittence simultanée des leds de la pompe et de la machine principale	temporisation en cours une fois que le réservoir a atteint sa température de consigne.	

Affichage de la température de chaque élément

Vous pouvez afficher la température de chaque élément (réservoir, distributeur et chaque tuyau souple et pistolet) en sélectionnant l'élément à l'aide des curseurs.

Appuyez sur la touche gauche-droite jusqu'à afficher l'élément désiré.

Après 10 secondes, l'affiche retourne à l'élément par défaut (réservoir).

Si vous désirez maintenir l'affichage de façon permanente, il faut maintenir la touche de la flèche gauche-droite durant 2 s sur l'élément choisi.

La séquence de l'affichage est la suivante:

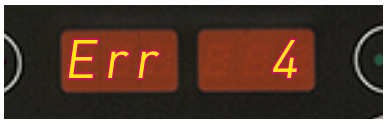
distributeur<—réservoir <—tuyau 1<—pistolet 1<—...<—tuyau 6<—pistolet 6

distributeur—>réservoir—>tuyau 1—>pistolet 1—>...—>tuyau 6—>pistolet 6

Afin de quitter l'affichage permanent d'un élément, il suffira d'appuyer sur les flèches gauche-droite.

Affichage des alarmes

Les unités de fusion de la série 'micron' indiquent à l'usager quand l'unité a souffert une défaillance, en alertant par des messages qui sont montrés à l'affichage du tableau de contrôle.



Code	Cause	Actions		
		Réchauffemen	Pompe	Signal machine principal
Err 0	rupture sonde réservoir	off seulement réservoir	off	off
Err 1	rupture sonde tuyau souple 1	off seulement tuyau souple 1	off	off
Err 2	rupture sonde pistolet 1	off seulement pistolet 1	off	off
Err 3	rupture sonde tuyau souple 2	off seulement tuyau souple 2	off	off
Err 4	rupture sonde pistolet 2	off seulement pistolet 2	off	off
Err 5	rupture sonde tuyau souple 3	off seulement tuyau souple 3	off	off
Err 6	rupture sonde pistolet 3	off seulement pistolet 3	off	off
Err 7	rupture sonde tuyau souple 4	off seulement tuyau souple 4	off	off
Err 8	rupture sonde pistolet 4	off seulement pistolet 4	off	off
Err 9	rupture sonde tuyau souple 5	off seulement tuyau souple 5	off	off
Err 10	rupture sonde pistolet 5	off seulement pistolet 5	off	off
Err 11	rupture sonde tuyau souple 6	off seulement tuyau souple 6	off	off
Err 12	rupture sonde pistolet 6	off seulement pistolet 6	off	off
Err 13	rupture sonde distributeur	off seulement distributeur	off	off
Err 100	surtempérature réservoir	off tous les éléments	off	off
Err 101	surtempérature tuyau souple 1	off tous les éléments	off	off
Err 102	surtempérature pistolet 1	off tous les éléments	off	off
Err 103	surtempérature tuyau souple 2	off tous les éléments	off	off
Err 104	surtempérature pistolet 2	off tous les éléments	off	off
Err 105	surtempérature tuyau souple 3	off tous les éléments	off	off
Err 106	surtempérature pistolet 3	off tous les éléments	off	off
Err 107	surtempérature tuyau souple 4	off tous les éléments	off	off
Err 108	surtempérature pistolet 4	off tous les éléments	off	off
Err 109	surtempérature tuyau souple 5	off tous les éléments	off	off
Err 110	surtempérature pistolet 5	off tous les éléments	off	off
Err 111	surtempérature tuyau souple 6	off tous les éléments	off	off
Err 112	surtempérature pistolet 6	off tous les éléments	off	off
Err 113	surtempérature distributeur	off tous les éléments	off	off

Quand une alarme apparaît, le contrôle doit prendre un ensemble de mesures pour protéger l'unité. Il suffira de corriger le défaut pour que le contrôle réactive les fonctions de l'unité.

L'activation de la fonction de standby ne produit aucun type d'alarme.

En cas de rupture de sonde, le système continue de chauffer tous les éléments, sauf naturellement, celui qui a subi la défaillance.

En cas de surtempérature, le réchauffement de l'élément défaillant est

immédiatement déconnecté. Si après trois minutes la défaillance persiste, le réchauffement de tous les éléments ainsi que tous les relais de puissance se déconnectera. La carte indiquera toujours l'alarme jusqu'à ce que l'erreur ait été remédiée. A ce moment, les relais de puissance seront redémarrés et le système chauffera à nouveau normalement.

Affichage du niveau de hot-melt (optionnel)

Quand le niveau de hot-melt descendra au-dessous du tiers de la capacité du réservoir, le détecteur de niveau enverra un signal au contrôle de l'unité de fusion qui mettra en marche les actions suivantes:

1. Affichage sur écran (si la fonction est active).

2. Fermeture d'un contact de sortie sans tension, où l'usager installera le dispositif requis (sirène, lampe ou entrée de PLC).

Il suffira de recharger le réservoir et d'attendre que l'adhésif fonde suffisamment pour que le détecteur indique à nouveau le niveau correct.

Affichage et réglage de la pression de travail

La pression d'air à laquelle travaille le dispositif pneumatique de contrôle de la pompe est reflétée sur le manomètre situé dans la base de l'unité de fusion. La pression doit être ajustée aux besoins de l'application.

A cet effet, tourner dans le sens antihoraire du régulateur, situé dans la porte de l'armoire électrique, à côté du manomètre. Laissez passé l'air du réseau et tournez le régulateur de pression dans le sens contraire aux aiguilles d'une montre.

Aviso: Des valeurs inférieures à 0,5 bars peuvent provoquer des mouvements erratiques de la pompe. Il ne faut en aucun dépasser les 6 bars de pression. L'effet multiplicateur de la pompe élève la pression hydraulique à des limites dangereuses pour le fonctionnement des éléments.

Réglage des températures

Les unités de fusion sortent d'usine avec les valeurs de paramètres suivants:

- Température de consigne réservoir et distributeur: 160 °C
- 150 ºC pour tuyaux souples y 160 ºC pour pistolets
- Affichage en °C
- Valeur de surtempérature: 20°C
- Valeur de standby: 40%
- Temps de retard: 10 min

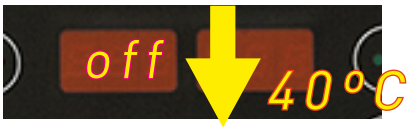
- Programmations horaires: ON
- Détecteur de niveau: ON

Afin de régler les températures de chacun des éléments, le procédé général à suivre est décrit ci-après.

1. Sélectionnez avec la flèche gauche-droite l'élément dont la valeur va être modifiée. Le réservoir et le distributeur ont la même valeur de set point.

   La led correspondante clignotera rapidement.

2. Avec la flèche en haut-en bas, sélectionnez la valeur désirée de température de consigne. Au-dessous de 40°C, la valeur de température passe à 'OFF', annulant le réchauffement de cet élément.



3. Après dix secondes, la led s'éteindra et l'affichage passe par défaut à la valeur de température de consigne du réservoir, en mémorisant la donnée modifiée.

Ce procédé simple doit être répété pour chacun des éléments dont on désire modifier la valeur de température de consigne.

Etablir les paramètres de l'unité de fusion

1. Appuyez simultanément sur les touches à symbole d'horloge et la flèche en bas pour entrer dans le menu spécial.

   A l'affichage la sélection de l'unité d'affichage des températures (°C ó °F) apparaîtra.

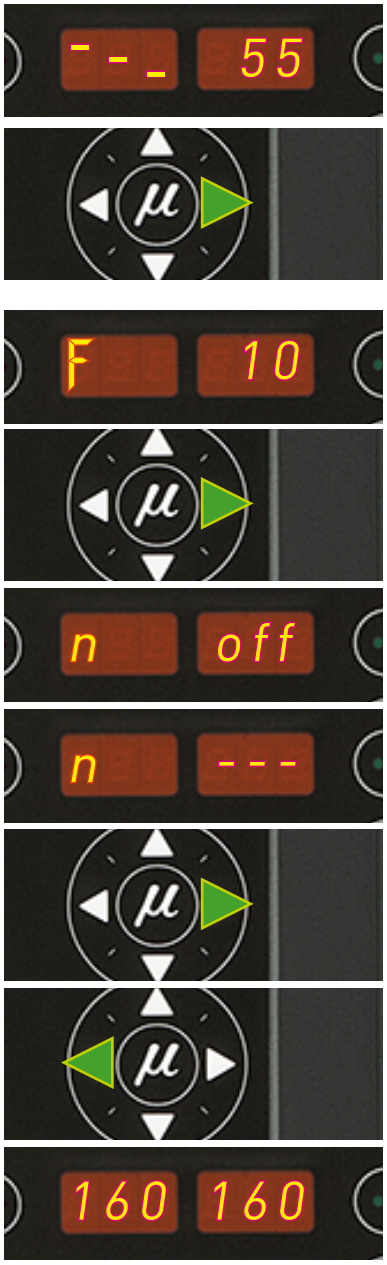
2. Avec la flèche en haut-en bas, sélectionnez la valeur désirée.

3. Avec la flèche droite, vous passerez à l'écran suivant sur lequel apparaît le symbole de surtempérature. ▁▁▁

4. Avec la flèche en haut-en bas, sélectionnez la valeur désirée (entre 10 et 25).

   La valeur affichée correspond au augmentant de la température réelle par rapport à la température de consigne qui s'activera avec la fonction.

5. Avec la flèche droite, vous avancez à l'écran suivant où apparaît le symbole de la fonction de standby. ▔▔▁



6. Avec la flèche en haut-en bas, sélectionnez la valeur désirée (entre 25 et 55).

   La valeur affichée correspond au pourcentage de diminution de la température réelle par rapport à la température de consigne qui s'activera avec la fonction.

7. Avec la flèche droite, vous passerez à l'écran suivant où apparaît la valeur du temps de retard.

8. Avec la flèche en haut-en bas, sélectionnez la valeur désirée (entre 0 et 60 min).

9. La flèche vers la droite permet d'accéder à l'écran suivant d'activation/ désactivation du détecteur de niveau.

10. Les flèches vers le haut et vers le bas permettent de sélectionner la valeur souhaitée (ON/OFF). Sur OFF, l'affichage sur le display et l'activation du signal externe ne sont pas actifs. Sur ON, en cas de niveau bas de hot-melt, l'alarme (n - - -) s'affiche à l'écran et le contact de signal externe s'active.

11. Avec la flèche droite, revenez au paramètre initial.

12. Dans tout paramètre, avec la flèche gauche, vous quittez le menu spécial et les températures du réservoir sont à nouveau affichées.

Pour mémoriser un paramètre, il suffit de passer au paramètre suivant en appuyant sur la flèche vers la droite.

Programmer l'horloge

Les unités de fusion de la série 'micron' disposent d'un système programmable hebdomadaire pour la connexion et déconnexion de l'unité ainsi que pour l'activation et désactivation de la fonction de standby.

Avant de programmer ces fonctions, il est nécessaire d'introduire au contrôle les données du jour et de l'heure avec lesquels il travaillera pour exécuter ces programmes.

Programmer le jour et l'heure actuelle

1. Appuyez sur la touche portant le symbole d'horloge.

   A l'affichage, un '0' indicatif du programme pour les données du jour et de l'heure actuelle apparaîtra.

2. Appuyez sur la touche portant le symbole de l'horloge.

   A l'affichage sur la gauche, l'heure apparaît avec un point, indiquant que cette valeur peut être modifiée, tandis qu'au second affichage, apparaissent les minutes.

3. Avec la flèche en haut-en bas, sélectionnez la valeur désirée.

4. Appuyez sur la touche portant le symbole de l'horloge.

   Maintenant le point apparaît à l'affichage de droite.

5. Avec la flèche en haut-en bas, sélectionnez la valeur désirée.

6. Appuyez sur la touche portant le symbole de l'horloge.

   Un numéro apparaît indiquant le jour de la semaine (1- lundi / 7- dimanche).

7. Avec la flèche en haut-en bas, sélectionnez la valeur désirée.

8. Appuyez sur la touche portant le symbole de l'horloge.

   Le programme '0' apparaît à nouveau.

9. En appuyant sur l'une des touches à flèche gauche ou droite, vous quittez cette programmation et retournez à l'affichage de température du réservoir.

Programmer l'activation/désactivation de l'unité

Pour chaque jour de la semaine, de lundi (1) à dimanche (7), il est possible de programmer une heure d'activation et une autre de désactivation.

Les heures sont exprimées de 15 en 15 minutes, ainsi l'on passe de 10.0 (10 heures et 0 minutes) à 10.1 (10 heures et 15 minutes), 10.2 (10 heures et 30 minutes) et 10.3 (10 heures et 45 minutes).

1. Appuyez sur la touche portant le symbole de l'horloge.

   A l'affichage apparaît un '0' indiquant le programme des données du jour et de l'heure actuelle.

2. Avec la flèche en haut-en bas, sélectionnez la valeur du jour de la semaine désirée, lundi (1) à dimanche (7).

3. Appuyez sur la touche portant le symbole de l'horloge.

   Deux heures différentes apparaissent, une à chaque affichage. L'affichage de gauche montre l'heure de début tandis que l'affichage de droite montre l'heure finale.

4. Le point intermittent à l'heure de début indique que cette valeur peut être modifiée. Avec la flèche en haut-en bas, sélectionnez la valeur désirée.

5. Appuyez sur la touche portant le symbole de l'horloge.

   Le point passe à l'heure finale.

6. Avec la flèche en haut-en bas, sélectionnez la valeur désirée.

7. Appuyez sur la touche portant le symbole de l'horloge.

   Le programme sélectionné apparaît à nouveau. Avec la flèche en haut-en bas, d'autres programmes peuvent être sélectionnés.

8. En appuyant sur l'une des touches à flèche gauche ou droite, vous quittez cette programmation et retournez à l'affichage de température du réservoir.

Quand une heure de déconnexion de l'unité est programmée, pour le jour présent, la led verte de la touche 'ON/OFF' clignotera.

Verrouillage du programme d'activation/désactivation de l'unité

Il est possible de verrouiller la programmation d'activation/désactivation de l'unité sans qu'il soit nécessaire d'annuler la programmation de chaque jour de la semaine. Ainsi, les données programmées sont conservées mais la programmation n'a pas d'effet sur l'unité.

1. Appuyez sur la touche portant le symbole de l'horloge.

A l'affichage apparaît un '0' indiquant le programme des données du jour et de l'heure actuelle.

2. Avec la flèche en haut-en bas, dépassez la sélection du dernier jour de la semaine (7).

A l'affichage l'indicatif 'ON/OFF' apparaît suivant lequel elle se trouve.

3. Appuyez à nouveau sur la touche portant le symbole de l'horloge. L'état changera alternativement à chaque pression.

4. En appuyant sur l'une des touches à flèche gauche ou droite, vous quittez cette programmation et retournez à l'affichage de température du réservoir.

Programmer l'activation/désactivation de la fonction standby de l'unité

Pour chaque jour de la semaine, de lundi (1) à dimanche (7), il est possible de programmer une heure d'activation et une autre de désactivation.

Les heures étant exprimées de 15 en 15 minutes, ainsi l'on passe de 10.0 (10 heures et 0 minutes) à 10.1 (10 heures et 15 minutes), 10.2 (10 heures et 30 minutes) et 10.3 (10 heures et 45 minutes).

1. Appuyez sur la touche portant le symbole de l'horloge.

A l'affichage apparaît un '0' indiquant le programme des données du jour et de l'heure actuelle.

2. Appuyez sur la touche de fonction de standby.

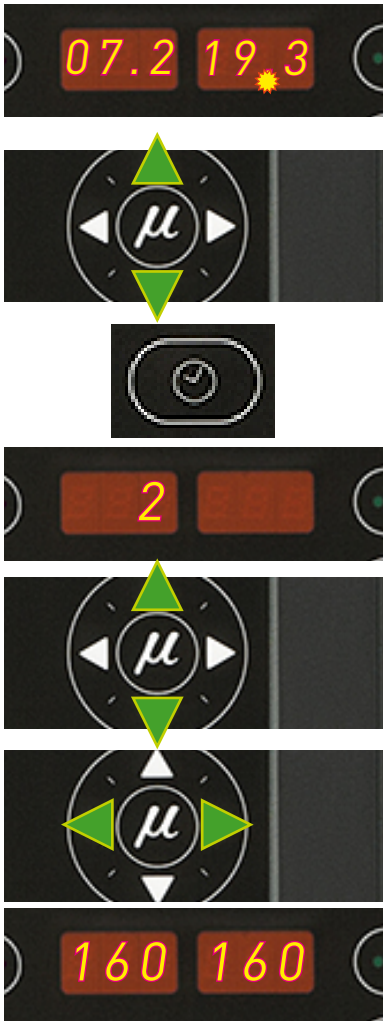
Il apparaît un '1' indiquant le premier jour dans la programmation de la fonction de standby.

[Etant donné que l'heure et la date actuelle sont communes aux deux programmations, '0' n'apparaît pas dans ce nouveau menu].

3. Avec la flèche en haut-en bas, sélectionnez la valeur du jour de la semaine désirée, lundi (1) à dimanche (7).

4. Appuyez sur la touche portant le symbole de l'horloge.

Deux heures différentes apparaissent, une à chaque affichage. L'affichage de gauche montre l'heure de début tandis que l'affichage de droite montre l'heure finale.



5. Le point intermittent à l'heure de début indique que cette valeur peut être modifiée. Avec la flèche en haut-en bas, sélectionnez la valeur désirée.

6 Appuyez sur la touche portant le symbole de l'horloge.

Le point passe à l'heure finale.

7. Avec la flèche en haut-en bas, sélectionnez la valeur désirée.

8. Appuyez sur la touche portant le symbole de l'horloge.

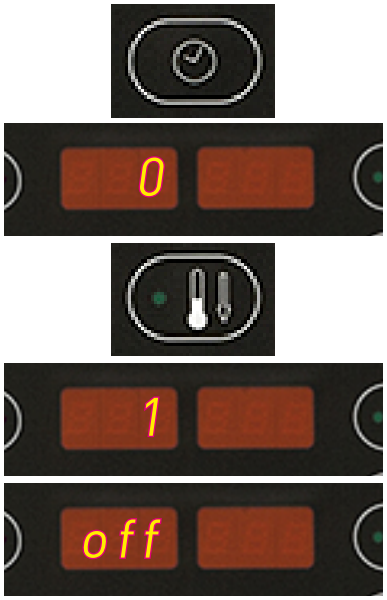
Le nouveau programme sélectionné apparaît. Avec la flèche en haut-en bas, d'autres programmes peuvent être sélectionnés.

9. En appuyant sur l'une des touches à flèche gauche ou droite, vous quittez cette programmation et retournez à l'affichage de température du réservoir.

Quand il existe une heure programmée d'activation de la fonction de standby de l'unité, pour le jour présent, la led verte de la touche 'standby' clignote.

Verrouillage du programme de fonction standby de l'unité

Il est possible de verrouiller la programmation de la fonction standby de l'unité sans qu'il soit nécessaire d'annuler la programmation de chaque jour de la semaine. Ainsi, les données programmées sont conservées mais la programmation n'a pas d'effet sur l'unité.



1. Appuyez sur la touche portant le symbole de l'horloge.

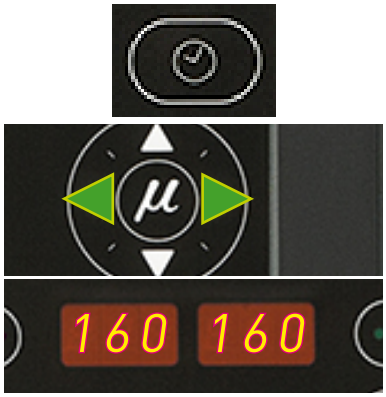
A l'affichage apparaît un '0' indiquant le programme des données du jour et de l'heure actuelle.

2. Appuyez sur la touche de fonction de standby.

Il apparaît un '1' indiquant le premier jour de la programmation de la fonction standby.

3. Avec la flèche en haut-en bas, dépassez la sélection du dernier jour de la semaine (7).

A l'affichage l'indicatif 'ON/OFF' apparaît suivant lequel elle se trouve.



4. Appuyez à nouveau sur la touche portant le symbole de l'horloge.

   L'état changera alternativement à chaque pression.

5. En appuyant sur l'une des touches à flèche gauche ou droite, vous quittez cette programmation et retournez à l'affichage de température du réservoir.

Touches de fonctions spéciales

La simplicité de programmation des unités de fusion 'micron' réduit l'utilisation de touches de fonctions spéciales à la seule fonction de standby.

Cette fonction manuelle permet d'alterner entre le mode de travail et le mode de standby. L'utilisation de la fonction de standby pendant les périodes d'inactivité de l'unité de fusion, contribue à l'économie d'énergie et permet aux éléments chauffés de revenir à leur température de consigne rapidement, en restituant le mode travail.

Quand la fonction de standby est activée, la température de consigne de tous les éléments chauffés est réduite à une valeur selon le paramètre établi (voir 'Etablir les paramètres de l'unité de fusion'). Par exemple, si la température de consigne du réservoir est de 160 °C et le paramètre de standby est fixé à 30 (30%), en appuyant sur la touche de fonction de standby, la température de consigne du réservoir passera à 112 °C (70% de 160 °C).

Les trois systèmes de fonction de standby existant dans les unités de fusion 'micron' présentent un protocole de priorités comme suit:

1° touche fonction standby manuelle.

2° signal externe de fonction standby.

3° programmation d'activation/désactivation de la fonction standby.

Ainsi, si la fonction est activée pour l'un de ces trois systèmes, elle peut toujours être désactivée par la touche manuelle. En revanche, si l'activation a été réalisée de la touche manuelle, elle ne peut être désactivée par aucun des deux autres systèmes. La programmation hebdomadaire ne peut désactiver la fonction qui a été activée par l'un des deux autres systèmes.

Nous recommandons le critère suivant pour l'utilisation de la fonction standby:

- si le temps d'inactivité est inférieur à 2 heures, laissez l'unité de fusion chauffer normalement.

- si le temps d'inactivité est supérieur à 2 heures et inférieur à 4 heures, appliquez la fonction standby.

- si le temps d'inactivité est supérieur à 4 heures, adoptez l'une des deux options suivantes: éteindre l'unité s'il n'est pas prévu de l'utiliser pendant le reste de la journée ou maintenir la fonction standby si l'on pense la réutiliser durant cette même journée.

Eteindre l'unité de fusion

Dans le cas où l'on devrait déconnecter l'unité de fusion:

1. Déconnectez l'interrupteur de l'unité sur le côté, près de l'entrée de l'alimentation.

   La vanne de dépressurisation libère le circuit hydraulique de pression en retournant l'adhésif au réservoir.

2. Déconnectez l'alimentation pneumatique des pistolets et l'alimentation électrique du programmateur de contrôle s'il en existe.

5. MAINTENANCE

Avertissement: Les unités de fusions sont dotées de technologies actuelles et présentent certains risques prévisibles. Par conséquent, seul le personnel suffisamment entraîné et expérimenté sera autorisé à manipuler, installer ou réparer ces unités.

Le tableau suivant résume brièvement les consignes pour une maintenance correcte de l'unité de fusion. Lisez attentivement le chapitre correspondant à chaque cas.

Opération	Fréquence	Consultation
Nettoyage externe	Tous les jours	Nettoyage de l'unité
Dépressurisation du système	Avant de réaliser les interventions de maintenance et de réparation du système hydraulique	Dépressurisation du système
Retirer l'armoire électrique	Avant d'effectuer ou d'entretien de unité pneumatique ou de l'arbre de la pompe	Accès au groupe pneumatique
Nettoyage ou changement du filtre	- Selon les besoins (1 fois/an minimum) - A chaque changement d'adhésif	Maintenance du filtre
Vidange et nettoyage du réservoir	- Présence d'adhésif carbonisé - A chaque changement d'adhésif	Nettoyage du réservoir
Vérification du fonctionnement du thermostat	- Vérification en continu	Maintenance du thermostat
Changement d'unité	- Changement d'unité ou réparation	Séparer l'unité de la base

Si l'unité ne fonctionne pas correctement ou ne fonctionne pas du tout, vous pouvez consulter le chapitre suivant '6. Solution rapide de problèmes'.

Nettoyage de l'unité

Pour conserver les prestations de l'unité de fusion et la parfaite mobilité de tous ses composants, il est nécessaire de maintenir toutes ses parties propres et notamment la grille de ventilation de la partie supérieure.

Avertissement: Risque de décharges électriques. Le manque d'attention peut entraîner des lésions ou même provoquer la mort.

Nettoyez l'extérieur avec un linge humidifié dans de l'eau. N'utilisez pas de liquides inflammables ou de dissolvants.

Nettoyage externe:

- Utilisez des produits de nettoyage compatibles avec des matériaux en polyamide.

- Appliquer le produit avec un linge doux.
- N'utilisez pas d'outils pointus ni de grattoirs d'arêtes.

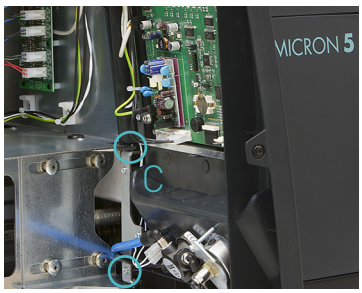
Retrait et remplacement des carénages extérieurs :

1. Débrancher le fondoir.

2. Débrancher l'air comprimé d'entrée à l'unité.

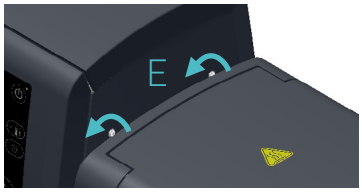
3. Pour retirer les carénages de l'unité, il importe tout d'abord de désassembler l'armoire électrique du réservoir. Pour ce faire, desserrer la vis (A) d'un quart de tour et faire glisser l'armoire sur les guides.

3. Pour retirer la porte de l'armoire électrique, ouvrir la porte en tournant la vis (B) d'un quart de tour, la relever, la tourner et retirer les vis (C).



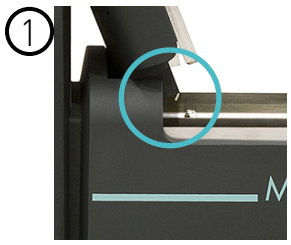
4. Pour retirer le carénage de l'armoire électrique, desserrer les vis (D) de fixation à la base de l'unité ainsi que les vis (E) de fixation à la structure de l'armoire électrique.

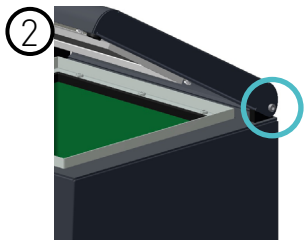
5. Pour enlever le carénage du réservoir, retirer les vis F et G d'assemblage du carénage à la base de l'unité. Le couvercle et le carénage du réservoir se retirent en même temps.



6. Le couvercle du réservoir des Micron 5 et 10 peut se démonter après avoir retiré le carénage du réservoir. Il suffit de faire glisser les axes des extrémités sur les rainures creusées dans le carénage (cf. figure1).

   Le couvercle du réservoir des Micron 20 et 35 peut se démonter en dévissant les vis du carénage latéral (cf. figure 2).



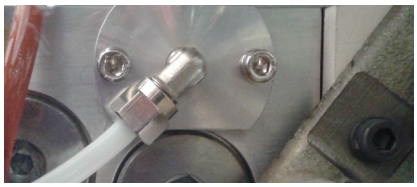


7. Pour remonter les carénages, procéder dans l'ordre inverse de la dépose.

Dépressurisation du système

Les unités de fusion de la série 'micron' incorporent une vanne de sécurité qui permet de dépressuriser le système lorsque l'unité est déconnectée, pneumatiquement ou électriquement.

Avant de déconnecter un élément hydraulique ou d'ouvrir une sortie du distributeur, il faut procéder comme suit:



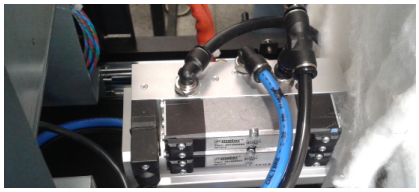
1. Couper l'interrupteur de l'unité situé dans la porte de l'armoire électrique, à côté du régulateur de pression.

   La vanne de dépressurisation libère le circuit hydraulique de pression en retournant l'adhésif au réservoir.

2. Purgez manuellement ou avec la commande correspondante du programmateur, tous les pistolets utilisés.

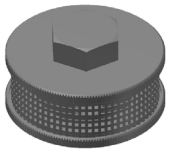
Accès au groupe pneumatique

Pour accéder au groupe pneumatique et procéder à une maintenance plus approfondie de l'unité, l'armoire électrique doit être retirée de son emplacement afin de pouvoir manipuler l'unité plus confortablement et de pouvoir y accéder plus aisément. Pour ce faire, desserrer d'un quart de tour la vis de fixation de l'armoire électrique (vis A) et la faire glisser sur les guides.



L'ouverture de la porte de l'armoire électrique n'est pas nécessaire pour réaliser cette opération.

Maintenance du filtre

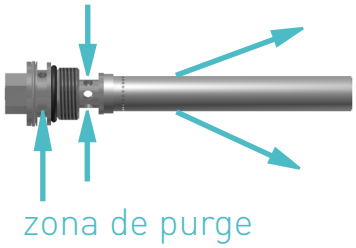


Les unités de fusion de la série 'micron' incorporent un filtre à pompe de 50 mesh. Le filtre bloque le passage des impuretés et des restes carbonisés d'adhésif qui, du réservoir, sont poussés par la pompe.

Avertissement: il convient d'utiliser un filtre dans la vanne d'admission du réservoir. Ce filtre agit comme une première étape de filtration, empêchant le passage des impuretés provoquées par la carbonisation dans le réservoir et d'autres impuretés pouvant s'introduire de l'extérieur.

L'adhésif coule de l'intérieur vers l'extérieur du filtre qui retient toutes les impuretés.

Le purge se trouve dans la tête de filtre.



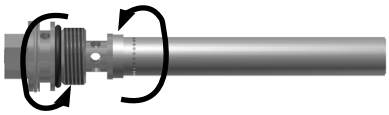
En retirant le filtre de son logement, toutes les impuretés y sont retenues, l'intérieur du distributeur demeurant totalement propre. Le filtre peut être nettoyé ou directement remplacé par un filtre neuf.

Il n'existe pas de norme pour déterminer le moment de changer le filtre. Divers facteurs influent sur cette décision:

- le type et la pureté des adhésifs utilisés.
- les températures de travail de l'adhésif.
- la consommation d'adhésif associé au temps de permanence dans le réservoir.
- changement du type d'adhésif utilisé.

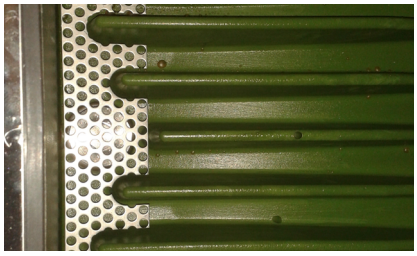
En tous les cas, nous recommandons d'effectuer une révision et un nettoyage du filtre après un intervalle de temps non supérieur à 1000 heures de travail (unité de fusion connectée).

Avertissement: Utilisez toujours des gants et des lunettes de protections. Risques de brûlures.



Pour remplacer le filtre, tenir compte du fait que ce dernier est solidaire du robinet de purge :

1. Dépressuriser le système.
2. Pour enlever entièrement le filtre, dévisser le bouchon hexagonal de l'ensemble à l'aide d'une clé à douille de 22 mm et le retirer.
3. En fonction du niveau d'encrassement de l'intérieur de la cartouche, nettoyer le filtre ou le mettre directement au rebut en respectant la réglementation en vigueur relative aux déchets.
4. Remplacer les joints si ces derniers sont détériorés.
5. Revisser l'ensemble dans le sens des aiguilles d'une montre.
6. Remettre l'ensemble en place à l'intérieur du distributeur et le visser.
7. Poursuivre normalement le travail.



Nettoyage du réservoir

En certaines occasions, le réservoir de hot-melt doit être nettoyé pour conserver ses prestations de capacité de fusion et anti-adhérence. Le réservoir est intérieurement recouvert de PTFE et suffisamment incliné pour faciliter la décharge de hot-melt et éviter qu'il ne soit retenu entraînant ainsi sa carbonisation.

De même, lors du mélange d'adhésifs, il peut se produire des réactions entre eux, provoquant une dégénération et par conséquent des problèmes de décharge vers la pompe.

En conséquence, il est recommandé de nettoyer le réservoir chaque fois que:

- un type de hot-melt thermofusible différent est utilisé.
- il se produit trop de calamine à l'intérieur.

Changement du type d'adhésif

1. Epuisez au maximum l'adhésif utilisé.

   Si vous devez décharger l'adhésif sans l'avoir épuisé au maximum, suivez les instructions de paragraphe 'Vidange du réservoir'.

2. Nettoyez les restes de l'adhésif thermofusible à l'intérieur du réservoir.

Avertissement: Utilisez l'équipement de protection apte aux hautes températures.

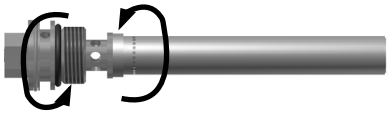
3. Ajoutez le type et la quantité convenant du nouvel adhésif, attendez qu'il fonde et pompez à l'aide du système (tuyaux souples et pistolets) au moins un réservoir complet.

Nettoyage d'adhésif rebrûlé

1. Videz le réservoir directement (voir le paragraphe 'Vidange du réservoir') afin d'éviter que la calamine ne passe par le circuit de la pompe.

2. Nettoyez les restes d'adhésif et la calamine de l'intérieur du réservoir. N'utilisez pas d'objets pointus pouvant endommager le revêtement intérieur.

Avertissement: Utilisez l'équipement de protection convenant aux hautes températures.



3. Ajoutez le type et la quantité d'adhésif convenant et attendez qu'il fonde.

4. Retirez la cartouche du filtre et nettoyez-le si nécessaire. (voir le paragraphe 'Maintenance du filtre').

5. Montez le filtre à nouveau sans la cartouche.

6. Pompez, à travers la sortie du distributeur marquée du numéro 1, au moins un réservoir complet.

7. Démontez le filtre et placez la cartouche correspondante. Installez-le à nouveau dans le distributeur.

8. Remplissez à nouveau le réservoir d'adhésif, attendez à ce qu'il fonde et continuez à travailler normalement.

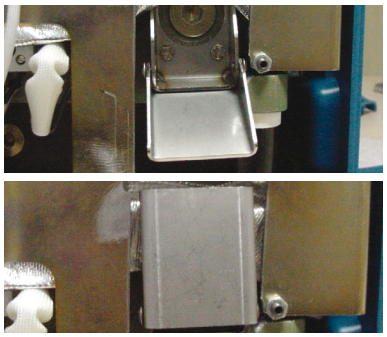
Avertissement: Quand vous manipulez le filtre ou tout élément soumis à pression, vous devez toujours effectuer au préalable une dépressurisation du système (voir paragraphe correspondant).

Vidange du réservoir

Pour les interventions habituelles de maintenance, il faut, parfois il convient, de vider le réservoir directement sans passer l'adhésif par le système de pompage.

Pour le modèle Micron de 5 litres, le réservoir n'est pas équipé d'une rampe de vidange de colle. Pour vider la colle, il convient donc d'attendre qu'elle se refroidisse et se contracte pour ensuite la retirer plus facilement des parois du réservoir.

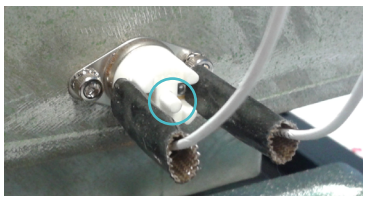
Pour les autres modèles, vidanger le réservoir comme suit :



1. Maintenir le réservoir à la température de travail.
2. Retirer le couvercle du réservoir puis le carénage de ce dernier.
3. Abaisser la rampe d'évacuation adossée au réservoir et mettre un récipient adapté en place.
4. Dévisser le bouchon de vidange pour permettre à la colle de s'écouler librement dans le récipient.
5. Après vidange complète, retirer les traces de colle présentes dans l'orifice de sortie et sur la rampe.
6. Remettre le bouchon en place.
7. Relever la rampe d'évacuation et remettre le couvercle du carénage en place.

Avertissement: Utilisez l'unité de protection adaptée aux hautes températures.

Maintenance du thermostat



En cas de survenue d'une erreur sur le thermostat réarmable : démonter la carcasse du réservoir ainsi que le couvercle et faire glisser l'armoire électrique. Lorsque le thermostat est bien visible, appuyer sur le bouton indiqué pour le réarmer.

Retrait de l'unité de sa base

Afin de réaliser une maintenance plus exhaustive de l'unité, il faudra la retirer de son emplacement pour pouvoir y accéder et la manipuler plus aisément.

Pour ce faire, elle doit être retirée de sa base de la façon suivante:

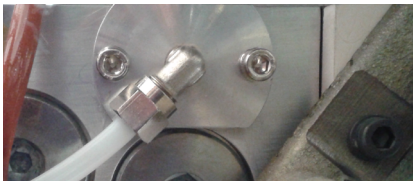
1. Couper l'interrupteur de l'unité situé dans la porte de l'armoire électrique, à côté du régulateur de pression.

2. Dépressuriser le système.

3. Procéder au débranchement électrique et hydraulique des flexibles raccordés aux sorties du distributeur.

4. Couper l'alimentation d'entrée et débrancher la prise de terre.

5. Levage de le retirer de la base.



Cette page n'a pas de texte.

6. SOLUTION RAPIDE DES PROBLEMES

Ce chapitre donne une aide élémentaire pour résoudre les problèmes simples sans l'intervention du personnel technique de 'meler'.

Il est important de respecter dans tous les cas, les avertissements de sécurité contenus dans ce manuel, sinon, il pourrait se produire des lésions et /ou dommages à la machine et au reste de l'installation.

Avertissement: Les unités de fusion sont des équipements dotés de technologies actuelles et présentent certains risques prévisibles. Par conséquent, seul le personnel suffisamment entraîné et expérimenté sera autorisé à manipuler, installer ou réparer ces équipements.

Chaque défaut observé correspondant à un sous-chapitre. Chacun d'eux est constitué de quatre colonnes différentes:

- Causes possibles
- Vérifications à réaliser
- Observations utiles
- Actions

Le mode d'emploi est simple. Il suffit de trouver le sous-chapitre correspondant au défaut observé. En commençant par la colonne de gauche, il faut suivre verticalement le long des causes. Une fois que vous avez trouvé la cause, de vérifier l'action est effectuée en tenant compte des commentaires et une fois l'erreur à carreaux effectuée dans chaque cas correctives correspondient d'action

Si aucune cause n'est trouvée, passez à l'anomalie suivante.

Si vous ne pouvez résoudre le problème avec l'aide apportée par ce chapitre, contactez le Service Technique de Zone ou directement la centrale de 'meler'.

Unite

L'unité ne démarre pas

Causes	Action de vérification	Observation	Action corrective
Défaut alimentation électrique.	Vérifier la tension d'alimentation entre Phase et Neutre de l'alimentation générale. Vérifier la tension d'alimentation sur le connecteur CN 4 (carte de puissance).	Les tensions varieront en fonction de l'alimentation électrique de l'unité centrale.	Contrôler câblage.
Défaut interrupteur.	Tester la continuité sur l'interrupteur (1S2).	Connecter CN7. S'il y a continuité l'interrupteur fonctionne correctement.	Changer l'interrupteur.

Causes	Action de vérification	Observation	Action corrective
Défaut carte de puissance.	Tester la tension d'alimentation sur le connecteur de la carte (CN8).	Shunter les bornes de CN8. S'il y a 230VAC la carte fonctionne correctement.	Changer la carte de puissance.
Fusible carte de contrôle défectueux.	Vérifier la continuité du fusible (F1).	Contrôler en amont de l'arrivée de tension. 230VAC à la carte de contrôle (CN8).	Changer le fusible.
Défaut carte de contrôle.	Tester la tension d'alimentation sur le connecteur CN9.	Le fusible fonctionne et la tension 230VAC est présente.	Changer la corte de contrôle.

L'unité est court-circuitée

Causes	Action de vérification	Observation	Action corrective
Court-circuit sur le dépôt.	Retirer le connecteur CN6 de la carte de puissance.	Si le court-circuit est à ce niveau l'unité centrale se mettra sous tension. Remettre le connecteur et retirer les câbles d'alimentation des résistances de la cuve sur le domino en céramique.	Contrôler le câblage. Possibilité d'un fil shunté. Changer le dépôt.
Court-circuit sur le distributeur.	Retirer le connecteur CN6 de la carte de puissance.	Si le court-circuit est à ce niveau l'unité centrale se mettra sous tension. Remettre le connecteur et retirer les câbles d'alimentation des résistances de la cuve sur le domino en céramique.	Contrôler le câblage. Possibilité d'un fil shunté. Connecteur détériorée. Changer le dépôt.
Court-circuit sur un ensemble tuyau/ pistolet (sortie 1-6).	Retirer chacun des connecteurs jusqu'à ce que l'unité centrale puisse rester sous tension	Postérieurement il faudra vérifier si le court -circuit provient du tuyau ou du pistolet.	Changer le tuyau ou le pistolet.

Reservoir

Le reservoir ne chauffe pas

Causes	Action de vérification	Observation	Action corrective
Défaut alimentation électrique.	Vérifier la tension d'alimentation entre Phase et Neutre de l'alimentation générale. Vérifier la tension d'alimentation sur le connecteur CN 4 (carte de puissance).	Les tensions varieront en fonction de l'alimentation électrique de l'unité centrale.	Contrôler câblage.
Défaut câble plat.	Tester câble (CN11).	Tester les connexions entre câble et carte.	Changer le câble plat.
Fusible dépôt défectueux	Tester la continuité du fusible (F01).	Retirer le fusible pour le vérifier en mettant l'unité centrale hors tension.	Changer le fusible.
Carte de puissance endommagée.	Tester la tension d'alimentation du connecteur 6 (bornes 2 et 4).	Fonctionnement correct si la tesion est de. 230 VAC et DL2 allumée.	Vérifier le câblage du connecteur, mal positionné. Changer la carte.

Causes	Action de vérification	Observation	Action corrective
Câble d'alimentation de la cuve endommagé.	Tester la tension sur le connecteur de la carte (borne 2 et 4 de CN6) et sur la réglette de la cuve.	Si la tension de 230VAC n'est pas présente sur la réglette céramique cela signifie que le câble est défectueux.	Contrôler les connexions sur les bornes et la réglette.
Thermostat défectueux.	Contrôler sa continuité (B2)	Il doit y avoir une tension sur la réglette céramique	Changer le thermostat.
Résistances coupées ou en court circuit.	Contrôler la tension sur la réglette.	Fonctionnement ok si 230 VAC	Changer le dépôt.

Dépôt pas pour le chauffage.

Causes	Action de vérification	Observation	Action corrective
Défaut de la carte de puissance.	Contrôler la carte de puissance (borne 2 et 4 de CN6).	LED indicatrice (DL2) éteinte en permanence.	Changement de la carte de puissance.
Défaut sur la carte de contrôle.	Contrôler la carte de contrôle.	LED indicatrice (DL2) allumée en permanence.	Changer la carte de contrôle.

Le réservoir a des fluctuations de température.

Causes	Action de vérification	Observation	Action corrective
Défaut de sonde de température.	Contrôler la résistivité de la sonde (Pt 100 ou Ni 120) à l'aide d 'un multimètre.	Vérifier le connecteur CN1 (carte sonde) et l'état des deux câbles supérieurs.	Changer connecteur.
Changer sonde.	Ver posición de la sonda en su alojamiento.	La sonda debe estar introducida hasta el fondo.	Introducir sonda hasta el final de su alojamiento.
Sonde mal positionnée.	Voir la position de la sonde dans son logement.	La sonde doit être introduite jusqu'au fond.	Introduire la sonde jusqu'au fond de son logement.
Défaut de carte de sonde.	Dernière possibilité de panne.	Tester d'abord les sondes, connexions et câblage.	Changer la carte de sonde.

Distributeur

Le distributeur ne chauffe pas

Causes	Action de vérification	Observation	Action corrective
Défaut alimentation électrique.	Vérifier la tension d'alimentation entre Phase et Neutre de l'alimentation générale. Vérifier la tension d'alimentation sur le connecteur CN 4 (carte de puissance).	Les tensions varieront en fonction de l'alimentation électrique de l'unité centrale.	Contrôler câblage.
Défaut câble plat.	Tester câble (CN11).	Tester les connexions entre câble et carte.	Changer le câble plat.
Fusible distributeur défectueux	Tester la continuité du fusible (F02 en CN6).	Retirer le fusible pour le vérifier en mettant l'unité centrale hors tension.	Changer le fusible.
Carte de puissance endommagée.	Tester la tension d'alimentation du connecteur (bornes 1 et 3 de CN6).	Fonctionnement correct si la tesion est de. 230 VAC et DL1 allumée.	Vérifier le câblage du connecteur, mal positionné. Changer la carte.

Causes	Action de vérification	Observation	Action corrective
Câble d'alimentation de la cuve endommagé.	Tester la tension sur le connecteur de la carte (borne 1 et 3 de CN6) et sur la réglette de la cuve.	Si la tension de 230VAC n'est pas présente sur la réglette céramique cela signifie que le câble est défectueux.	Contrôler les connexions sur les bornes et la réglette.
Résistances coupées ou en court circuit.	Contrôler la tension sur la réglette.	Fonctionnement ok si 230 VAC	Changer de résistances

Le distributeur pas pour le chauffage.

Causes	Action de vérification	Observation	Action corrective
Défaut de la carte de puissance.	Contrôler la carte de puissance	LED indicatrice (DL1) éteinte en permanence.	Changement de la carte de puissance.
Défaut sur la carte de contrôle.	Contrôler la carte de contrôle.	LED indicatrice (DL1) allumée en permanence.	Changer la carte de contrôle.

Le distributeur a des fluctuations de température.

Causes	Action de vérification	Observation	Action corrective
Défaut de sonde de température.	Contrôler la résistivité de la sonde (Pt-100 ou Ni-120) à l'aide d 'un multimètre.	Vérifier le connecteur CN1 (carte sonde) et l'état des deux câbles supérieurs.	Changer connecteur.
Sonde mal positionnée.	Voir la position de la sonde dans son logement.	La sonde doit être introduite jusqu'au fond.	Introduire la sonde jusqu'au fond de son logement.
Défaut de carte de sonde.	Dernière possibilité de panne.	Tester d'abord les sondes, connexions et câblage.	Changer la carte de sonde.

Pompa

La pompe ne refoule pas

Causes	Action de vérification	Observation	Action corrective
Absence de hot-melt dans le dépôt.	Vérifier le niveau de hot-melt dans la cuve.	Mouvement rapide de l'axe dans les deux sens.	Remplir le dépôt d'adhésif.
Filtre de la cuve sale.	Vérifier l'état du filtre et nettoyer la cuve.	Fonds de la cuve imprégné de saletés.	Changer ou nettoyer le filtre.
Mauvais fonctionnement de l'axe.	Observer s'il y a un retour de l'adhésif dans la cuve. Mettre l'unité centrale à basse pression.	Pompage rapide de l'adhésif. Sortie discontinue de l'adhésif.	Changer l'axe.
Mauvais fonctionnement de la valve d'admission.	Observer s'il y a des fuites par retour d'adhésif au niveau de la valve. Mettre l'unité centrale à basse pression.	Pompage rapide dans un sens. Sortie discontinue de l'adhésif.	Changer la valve d'admission.
Mauvais fonctionnement de la valve de dépressurisation.	Observer s'il y a un retour de colle par la valve pendant le pompage. Mettre l'unité centrale à basse pression.	Pompage rapide dans un sens. Sortie discontinue de l'adhésif.	Changer la valve de dépressurisation.
Pompe bloquée.	Tenter de la bouger manuellement.	Bouger l'axe lorque'il est chaud.	Nettoyer ou changer la pompe.

Groupe pneumatique

Default en groupe

Causes	Action de vérification	Observation	Action corrective
Absence de pression d'air.	Contrôler la pression du réseau et le régulateur de pression.	S'il n'y a pas de pression, le manomètre de l'unité centrale indiquera 0 bar.	Changer le régulateur de pression.
Electrovanne d'entrée endommagée.	Contrôler l'électrovanne. Mesurer la tension 230 VAC sur CN2 (carte de puissance).	Tester l'unité centrale en manuel pour vérifier si elle fonctionne.	Changer l'électrovanne.
Mauvais fonctionnement de la carte de puissance.	Contrôler la tension d'alimentation 230 VAC (CN2).	S'il y a une tension, la carte est OK.	Changer la carte de puissance.
Valve différentielle.	Substituer la valve et tester de nouveau le groupe.	Le groupe ne fait pas le changement de position aller et retour.	Changer la valve différentielle.
Fuites d'air.	Mettre le groupe sous une pression de 6 bars.	Tout élément est susceptible de fuir.	Changer raccords, valves,...
Groupe pneumatique.	Retirer le groupe pneumatique.	Le groupe ne fait pas de mouvements.	Changer le groupe pneumatique.

Fuites de hot-melt

Causes	Action de vérification	Observation	Action corrective
Fuite par l'axe de pompe.	Mettre le système (unité centrale+tuyau+pistolet) sous pression.	Le kit casque de guidage est usé.	Changer l'axe complet.
Fuite par la valve de dépressurisation.	Mettre le système (unité centrale+tuyau+pistolet) sous pression.	L'orifice du distributeur est rempli de colle.	Changer la valve de dépressurisation.
Fuite par les bouchons du distributeur.	Mettre le système (unité centrale+tuyau+pistolet) sous pression.	Goutte par le dessous du distributeur.	Changer le joint du bouchon et serrez le. Possibilité de taraudage abîmé.
Fuite par l'union cuve/pompe.	Mettre le système (unité centrale+tuyau+pistolet) sous pression.	Goutte par la pompe.	Changer le joint d'union des différents parties.
Fuite par les raccords de tuyaux.	Mettre le système (unité centrale+tuyau+pistolet) sous pression.	Goutte par la partie extérieure du distributeur.	Changer le joint du raccord et serrez le. Possibilité de taraudage abîmé.

Tuyau

Un tuyau souple ne chauffe pas

Causes	Action de vérification	Observation	Action corrective
Tuyau détérioré.	Inverser le tuyau avec un autre ont on est sûr du fonctionnement correct.	Inverser le tuyau sur un autre canal.	Changer le tuyau.
Connectique et câblage défectueux.	Contrôler les tensions sur les connecteurs de la carte et la sortie du tuyau (avec le tuyau connecté).	Connecteur carte CN* (câble noir neutre et câble bleu-tuyau M*)(1)	Changer les connecteurs.
Câble plat mal connecté.	Contrôler la connexion du câble plat.	Le câble plat est opérationnel si LED rouge allumée (DL15).	Connecter correctement le câble plat.
Fusible de la carte de puissance endommagé.	Vérifier la continuité du fusible. (2)	Contrôler la continuité avec l'unité centrale éteinte.	Changer le fusible.
Carte de puissance détériorée.	Vérifier la tension à la sortie de la carte (avec le tuyau connecté).	Connecteur de la carte CN*(câble nir neutre et câble bleu-tuyau M*).Fusible donne continuité.LED DL* reste allumée.	Changer la carte de puissance.

Le tuyau pas pour le chauffage.

Causes	Action de vérification	Observation	Action corrective
Carte de puissance détériorée.	Contrôler la carte de puissance.	LED indicatrice DL* éteinte en permanence. (4)	Changer la carte de puissance.
Carte de contrôle détériorée.	--	LED indicatrice DL* allumée en permanence. (4)	Changer la corte de contrôle.

Le tuyau a des fluctuations de température.

Causes	Action de vérification	Observation	Action corrective
Défaut de sonde de température de tuyau	Inverser le tuyau avec un autre ont on est sûr du fonctionnement correct.	Inverser le tuyau sur un autre canal.	Changer le tuyau.
Câblage sonde.	Regarder les connecteurs de sonde sur la carte de sondes et la connexion du tuyau.	Connecteur CN* carte sonde (câble noir et vert).(5)	Changer connecteur.
Défaut de carte de sonde.	Dernière possibilité de panne.	Vérifiez avant de câblage, les connecteurs...	Changer la carte de sonde.

Note	Tuyau 1	Tuyau 2	Tuyau 3	Tuyau 4	Tuyau 5	Tuyau 6
(1)	CN9 / M1	CN9 / M2	CN10 / M3	CN10 / M4	CN11 / M5	CN11 / M6
(2)	F04	F05	F06	F07	F08	F09
(3)	CN9 / M1 / DL3	CN9 / M2 / DL5	CN10 / M3 / DL7	CN10 / M4 / DL9	CN11/ M5 /DL11	CN11/ M6 /DL13
(4)	DL3	DL5	DL7	DL9	DL11	DL13
(5)	CN2	CN3	CN4	CN5	CN6	CN7

Pistolet

Un pistolet ne chauffe pas

Causes	Action de vérification	Observation	Action corrective
Pistolet détérioré.	Inverser le pistolet avec un autre ont on est sûr du fonctionnement correct.	Inverser le pistolet sur un autre canal.	Changer le pistolet.
Tuyau détérioré.	Inverser le tuyau et pistpolet avec un autre ont on est sûr du fonctionnement correct.	Inverser le tuyau- pistolet sur un autre canal.	Changer le tuyau.
Connectique et câblage défectueux.	Contrôler les tensions sur les connecteurs de la carte et la sortie du tuyau (avec le tuyau connecté).	Connecteur carte CN* (câble noir neutre et câble bleu-tuyau M*) [1]	Changer les connecteurs.
Câble plat mal connecté.	Contrôler la connexion du câble plat.	Le câble plat est opérationnel si LED rouge allumée (DL15).	Connecter correctement le câble plat.
Fusible de la carte de puissance endommagé.	Vérifier la continuité du fusible.[2]	Contrôler la continuité avec l'unité centrale éteinte.	Changer le fusible.
Carte de puissance détériorée.	Vérifier la tension à la sortie de la carte (avec le tuyau connecté).	Connecteur de la carte CN*(câble nir neutre et câble rouge-pistolet M*).Fusible donne continuité.LED DL* reste allumée. [3]	Changer la carte de puissance.

Le pistolet pas pour le chauffage.

Causes	Action de vérification	Observation	Action corrective
Carte de puissance détériorée.	Contrôler la carte de puissance.	LED indicatrice DL* éteinte en permanence. [4]	Changer la carte de puissance.
Carte de contrôle détériorée.	Contrôler la carte de contrôle.	LED indicatrice DL* allumée en permanence. [4]	Changer la corte de contrôle.

Le pistolet a des fluctuations de température.

Causes	Action de vérification	Observation	Action corrective
Défaut de sonde de température de tuyau	Inverser le tuyau avec un autre ont on est sûr du fonctionnement correct.	--	Changer le pistolet.
Câblage sonde.	Regarder les connecteurs de sonde sur la carte de sondes et la connexion du tuyau.	Connecteur CN* carte sonde (câble noir et vert).[5]	Changer connecteur.
Défaut de carte de sonde.	Dernière possibilité de panne.	Vérifiez avant de câblage, les connecteurs...	Changer la carte de sonde.

Note	Pistolet 1	Pistolet 2	Pistolet 3	Pistolet 4	Pistolet 5	Pistolet 5
(1)	CN9 / P1	CN9 / P2	CN10 / P3	CN10 / P4	CN11 / P5	CN11 / P6
(2)	F04	F05	F06	F07	F08	F09
(3)	CN9 / P1 / DL4	CN9 / P2 / DL6	CN10 / P3 / DL8	CN10/ P4 /DL10	CN11/ P5 /DL12	CN11/ P6 /DL14
(4)	DL4	DL6	DL7	DL10	DL12	DL14
(5)	CN2	CN3	CN4	CN5	CN6	CN7

Cette page n'a pas de texte.

7. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Générales

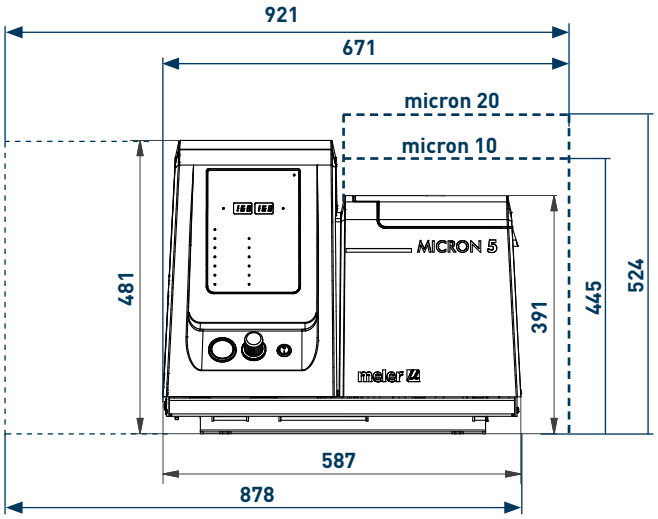
	MICRON 5	MICRON 10
Volume du réservoir	5,15 litres	9,7 litres
Capacité de pompage	29,3 kg/h (*) pompe 7 cc/cycle	29,3 kg/h (*) pompe 7 cc/cyccle
	66,0 kg/h (*) pompe 19 cc/cycle	66,0 kg/h (*) pompe 19 cc/cycle
Capacité de fusion	9,0 kg/h (*)	13,5 kg/h (*)
Nombre de sorties	2, 4 ou 6 (filets du 9/16)	2, 4 ou 6 (filtes du 9/16)
Rang de températures	40 à 200°C (100 a 392°F)	40 à 200°C (100 a 392°F)
(optionnel)	230°C (450°F)	230°C (450°F)
Contrôle de température	RTD ±0.5°C (±1°F)	RTD ±0.5°C (±1°F)
	Pt-100 ou Ni-120	Pt-100 ou Ni-120
Pression maximum de travail (à 6 bar)	81,6 bar (1183 psi)	81,6 bar (1183 psi)
Puissance maximum à installer (à 230V)	4.700W (2 sorties)	5.700W (2 sorties)
	7.100W (4 sorties)	8.100W (4 sorties)
	9.500W (6 sorties)	10.500W (6 sorties)
Fonctions externes	Sortie températures ok	Sortie températures ok
	Sortie niveau bas (optionnel)	Sortie niveau bas (optionnel)
	Entrée sous maintenance	Entrée sous maintenance
	Entrée d'inhibition de sorties	Entrée d'inhibition de sorties
Conditions électriques exigées	LN ~ 230V 50Hz + PE	LN ~ 230V 50Hz + PE
	3N ~ 400/230V 50Hz + PE	3N ~ 400/230V 50Hz + PE
	3 ~ 230V 50Hz + PE	3 ~ 230V 50Hz + PE
(optionnel)	3 ~ 400V 50Hz + PE avec boîte de transformation	3 ~ 400V 50Hz + PE avec boîte de transformation
Température ambiante	0 à 40°C	0 à 40°C
Dimensions	587 x 341 x 481	671 x 341 x 481
	587 x 341 x 628 (couvercle ouvert)	671 x 341 x 760 (couvercle ouvert)
Poids	37,5 kg (sans charge)	45,7 kg (sans charge)

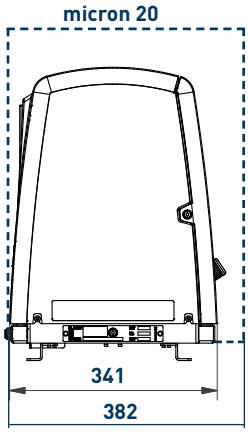
(*) En conditions standard

	MICRON 20	MICRON 35
Volume du réservoir	19,7 litres	37,4 litres
Capacité de pompage	29,3 kg/h (*) pompa 7 cc/cycle	29,3 kg/h (*) pompa 7 cc/cycle
	66,0 kg/h (*) pompa19 cc/cycle	66,0 kg/h (*) pompa 19 cc/cycle
Capacité de fusion	19 kg/h (*)	30 kg/h (*)
Nombre de sorties	2, 4 ou 6 (filets du 9/16)	2, 4 ou 6 (filets du 9/16)
Rang de températures	40 à 200°C (100 a 392°F)	40 à 200°C (100 a 392°F)
(optionnel)	230°C (450°F)	230°C (450°F)
Contrôle de température	RTD ±0.5°C (±1°F)	RTD ±0.5°C (±1°F)
	Pt-100 ou Ni-120	Pt-100 ou Ni-120
Pression maximum de travail (à 6 bar)	81,6 bar (1183 psi)	81,6 bar (1183 psi)
Puissance maximum à installer (à 230V)	6.200W (2 sorties)	7.700W (2 sorties)
	8.600W (4 sorties)	10.100W (4 sorties)
	11.000W (6 sorties)	12.500W (6 sorties)
Fonctions externes	Sortie températures ok	Sortie températures ok
	Sortie niveau bas (optionnel)	Sortie niveau bas (optionnel)
	Entrée sous maintenance	Entrée sous maintenance
	Entrée d'inhibition de sorties	Entrée d'inhibition de sorties
Conditions électriques exigées	LN ~ 230V 50Hz + PE	LN ~ 230V 50Hz + PE
	3N ~ 400/230V 50Hz + PE	3N ~ 400/230V 50Hz + PE
	3 ~ 230V 50Hz + PE	3 ~ 230V 50Hz + PE
(optionnel)	3 ~ 400V 50Hz + PE avec boîte de transformation	3 ~ 400V 50Hz + PE avec boîte de transformation
Température ambiante	0 à 40°C	0 à 40°C
Dimensions	671 x 382 x 524	738x 435 x 673
	671 x 382 x 875 (couvercle ouvert)	738x 435 x 1067 (couvercle ouvert)
Poids	60,2 kg (sans charge)	90,1 kg (sans charge)

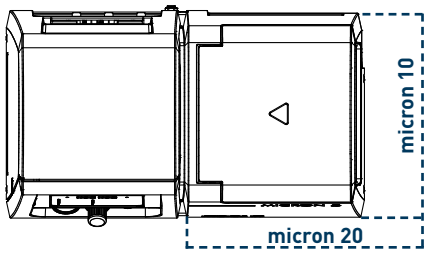
(*) En conditions standard

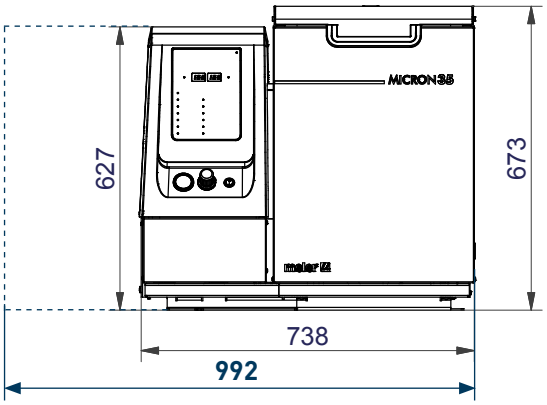
Dimensions

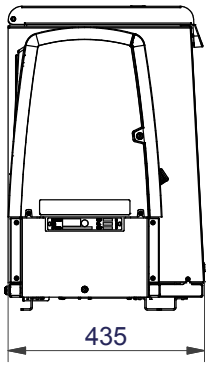




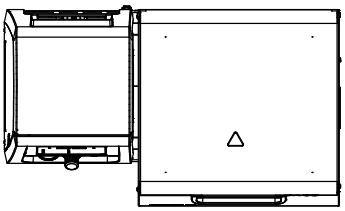
micron 5, 10, 20



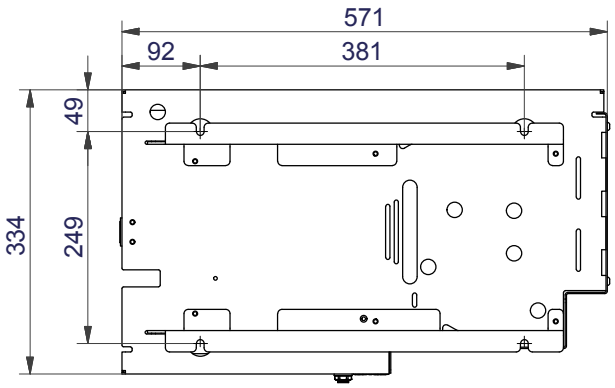




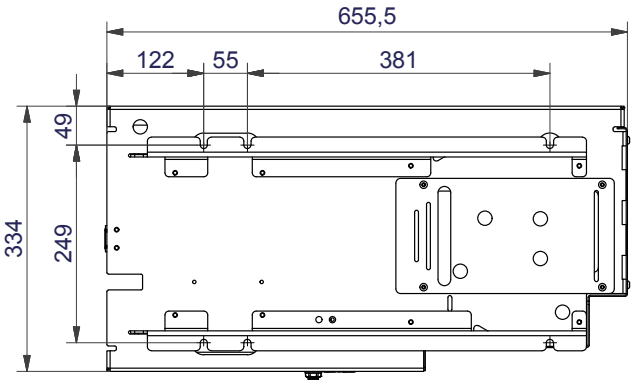
micron 35



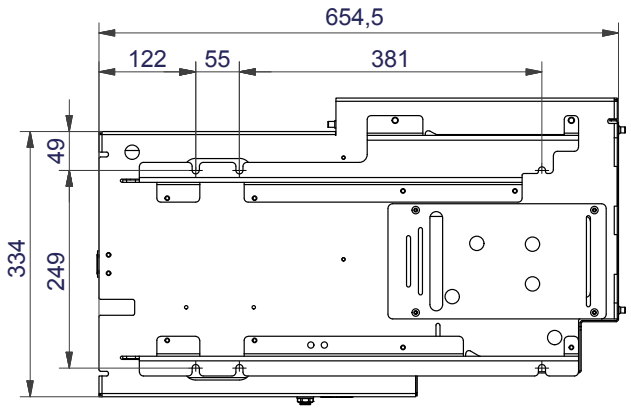
FIXATION L'ÉQUIPEMENT micron 5



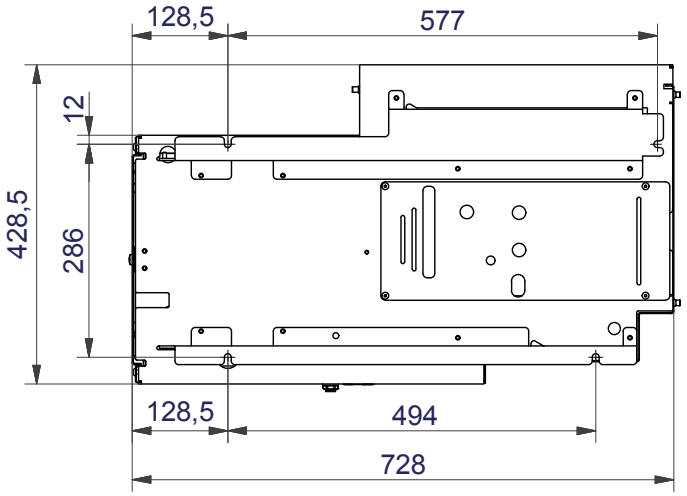
FIXATION L'ÉQUIPEMENT micron 10



FIXATION L'ÉQUIPEMENT micron 20



FIXATION L'ÉQUIPEMENT micron 35



Remarque: les trous indiqués pour vis M8.

Accessoires

Système de détection de niveau bas

Système permettant d'avertir et/ou de contrôler le niveau de colle fondue par le biais d'une détection du niveau par flotteur.

Système de roulettes

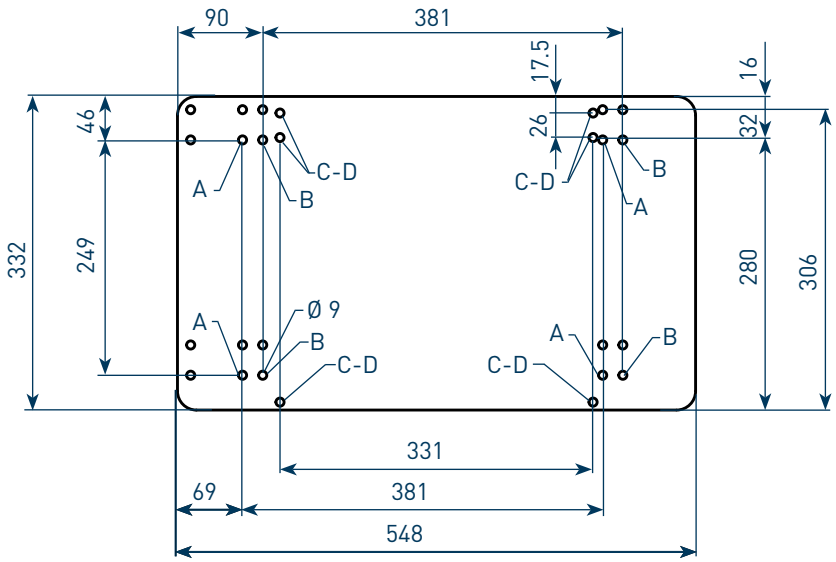
La base des unités Micron 20 et 35 peut être équipée de 4 roulettes pour en simplifier le déplacement.

Plaque d'adaptation d'anciennes unités

Si vous souhaitez remplacer une précédente équipe 'micron' 4, 8, ou 16 gamme par une équipe de la nouvelle gamme 'micron' 5, 10, ou 20, vous pouvez modifier directement une équipe sur l'autre à condition qu'ils aient trous standards utilisés pour amarrage liés. Dans ce cas, l'ordinateur sera dépassée de quelques centimètres par rapport à la position de l'équipement précédent et le tableau d'amarrage.

Pour corriger ce petit écart existe comme plaque accessoire optionnel adapté pour fixer les nouvelles équipes de la plage dans la position ci-dessus sans les dépassent de la table d'amarrage. Cette carte est la même pour toutes les équipes, en fonction de l'équipement énuméré est trous (voir dimensions ci-dessous) sera utilisé.

Pour l'équipe 'micron' 35 pas de plaque d'adaptation.



A: Mise en place de système micron 5
B: Mise en place des systèmes micron10, micron 20
C: Remplacement des systèmes de la série ML-240-ST
D: Remplacement des systèmes de la série ML-260-ST

Cette page n'a pas de texte.

8. SCHEMAS ELECTRIQUES

-1A1

TARJETA POTENCIA
POWER CARD

F10 220 VAC — CN 8
ON/OFF — CN 7
NIVEL BAJO LOW LEVEL — CN 5
NIV HOT-MELT HOT-MELT LEV / F03 Tª OK — CN 1
PISTON — CN 2
F01 F02 RESIST. TANQUE TANK RESISTOR — CN 6
F04 F05 CANALES 1 Y 2 CHANNEL 1 & 2 — CN 9
F06 F07 CANALES 3 Y 4 CHANNEL 3 & 4 — CN 10
F08 F09 CANALES 5 Y 6 CHANNEL 5 & 6 — CN 11
ACOMETIDA PRINCIPAL MAIN SUPPLY — CN 4
CONTROL — CN 3

-1CN1 -1CN2.2 -1CN2 -1A1.CN5 -1A1.CN2 -1CN3 -1CN4 -1CN4.1 -1CN5 -1CN6

F1 F2 N2 N1 F3 N3

-1B2

-1S2

-XA 1 2 3 4 5

ACOMETIDA PRINCIPAL
MAIN POWER SUPPLY

-X1 1
-X1 2

-1Y3

-1R4 -R1 -R2 -1R5

-3A2.CN9:1 230VAC FA1 /3.D2
-3A2.CN9:2 230VAC FA2 /3.D2

CABLE PLANO
FLAT CABLE

-1CN6 -3A2.CN3:1 … -3A2.CN3:26 → CNT1 … CNT26 → /3.C4 /3.C5 /3.C5 /3.C5 /3.C5 /3.C5 /3.C5 /3.C5 /3.C5 /3.C5 /3.C5 /3.C5 /3.C6 /3.C6 /3.C6 /3.C6 /3.C6 /3.C6 /3.C6 /3.C6 /3.C6 /3.C6 /3.C6 /3.C6 /3.C6 /3.C7

AZUL BLUE / NEGRO BLACK / ROJO RED

-2CN7:7 P6 /2.E1
-2CN7:2 C6 /2.F1
-2CN7:1 M6 /2.F1
-2CN6.3:7 P5 /2.E1
-2CN6.3:2 C5 /2.E1
-2CN6.3:1 M5 /2.E1
-2CN5.2:7 P4 /2.D1
-2CN5.2:2 C4 /2.D1
-2CN5.2:1 M4 /2.E1
-2CN4.3:7 P3 /2.D1
-2CN4.3:2 C3 /2.D1
-2CN4.3:1 M3 /2.D1
-2CN3.1:7 P2 /2.C1
-2CN3.1:2 C2 /2.C1
-2CN3.1:1 M2 /2.C1
-2CN2:7 P1 /2.C1
-2CN2:2 C1 /2.C1
-2CN2:1 M1 /2.C1

MICRON 5 MICRON 10 MICRON 20 DISTRIBUIDOR/ DISTRIBUTOR

	FECHA/DATE	NOMBRE/NAME
DIBUJADO/DRAWN	15/11/2013	JOSE A PEREZ
MODIFICADO/MODIFIED	11/12/2013	JAPEREZ
CLIENTE/CUSTOMER		

meler

DENOMINACIÓN/NAME
CABLEADO DEL CIRCUITO DE POTENCIA
WIRING OF THE POWER CIRCUIT

EQUIPO/EQUIPMENT
MICRON PISTON 2014
PT100

DISP.: SITC.:
REFERENCIA/REFERENCE
E00300020
HOJA/SHEET: 1 3 HOJAS/SHEETS

-2A3

TARJETA SENSORES
SENSOR CARD

TANQUE TANK | CANAL 1 CHANNEL 1 | CANAL 2 CHANNEL 2 | CANAL 3 CHANNEL 3 | CANAL 4 CHANNEL 4 | CANAL 5 CHANNEL 5 | CANAL 6 CHANNEL 6 | CONTROL

CN 1 | CN 2 | CN 3 | CN 4 | CN 5 | CN 6 | CN 7 | CN 8

-2CN3 | -2CN4 | -2CN4.1 | -2CN4.2 | -2CN5 | -2CN5.1 | -2CN6 | -2CN6.1

SENSOR TANQUE
TANK SENSOR -2B2

-2B2.1

SENSOR DISTRIBUIDOR
DISTRIBUTOR SENSOR

-3A2.CN6:4 SEN4 /3.E2
-3A2.CN6:3 SEN3 /3.E2
-3A2.CN6:2 SEN2 /3.E2
-3A2.CN6:1 SEN1 /3.E2

VERDE GREEN / MARRON BROWN / AZUL BLUE / MARRON BROWN

/1.E8 P1 -1CN4:3
/1.E8 C1 -1CN4:2
/1.E8 M1 -1CN4:1
/1.D8 P2 -1CN4:6
/1.D8 C2 -1CN4:5
/1.E8 M2 -1CN4:4

-2CN2 | -2CN3.1

EQUIPO 4 SALIDAS
4 OUTPUTS EQUIPMENT

EQUIPO 6 SALIDAS
6 OUTPUTS EQUIPMENT

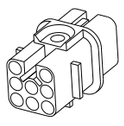
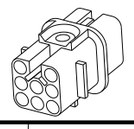
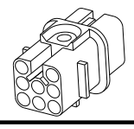
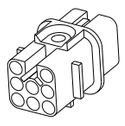
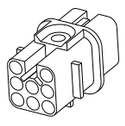
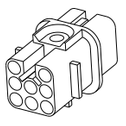
/1.D8 P3 -1CN4.1:3
/1.D8 C3 -1CN4.1:2
/1.D8 M3 -1CN4.1:1
/1.D8 P4 -1CN4.1:6
/1.D8 C4 -1CN4.1:5
/1.D8 M4 -1CN4.1:4

EQUIPO 2 SALIDAS
2 OUTPUTS EQUIPMENT

-2CN4.3 | -2CN5.2

/1.C8 P5 -1CN5:3
/1.C8 C5 -1CN5:2
/1.C8 M5 -1CN5:1
/1.C8 P6 -1CN5:6
/1.C8 C6 -1CN5:5
/1.C8 M6 -1CN5:4

-2CN6.3 | -2CN7

	FECHA/DATE	NOMBRE/NAME
DIBUJADO/DRAWN	15/11/2013	JOSE A PEREZ
MODIFICADO/MODIFIED	11/12/2013	JAPEREZ
CLIENTE/CUSTOMER		

meler

DENOMINACIÓN/NAME

CABLEADO DEL CIRCUITO DE SENSORES
WIRING OF THE SENSOR CIRCUIT

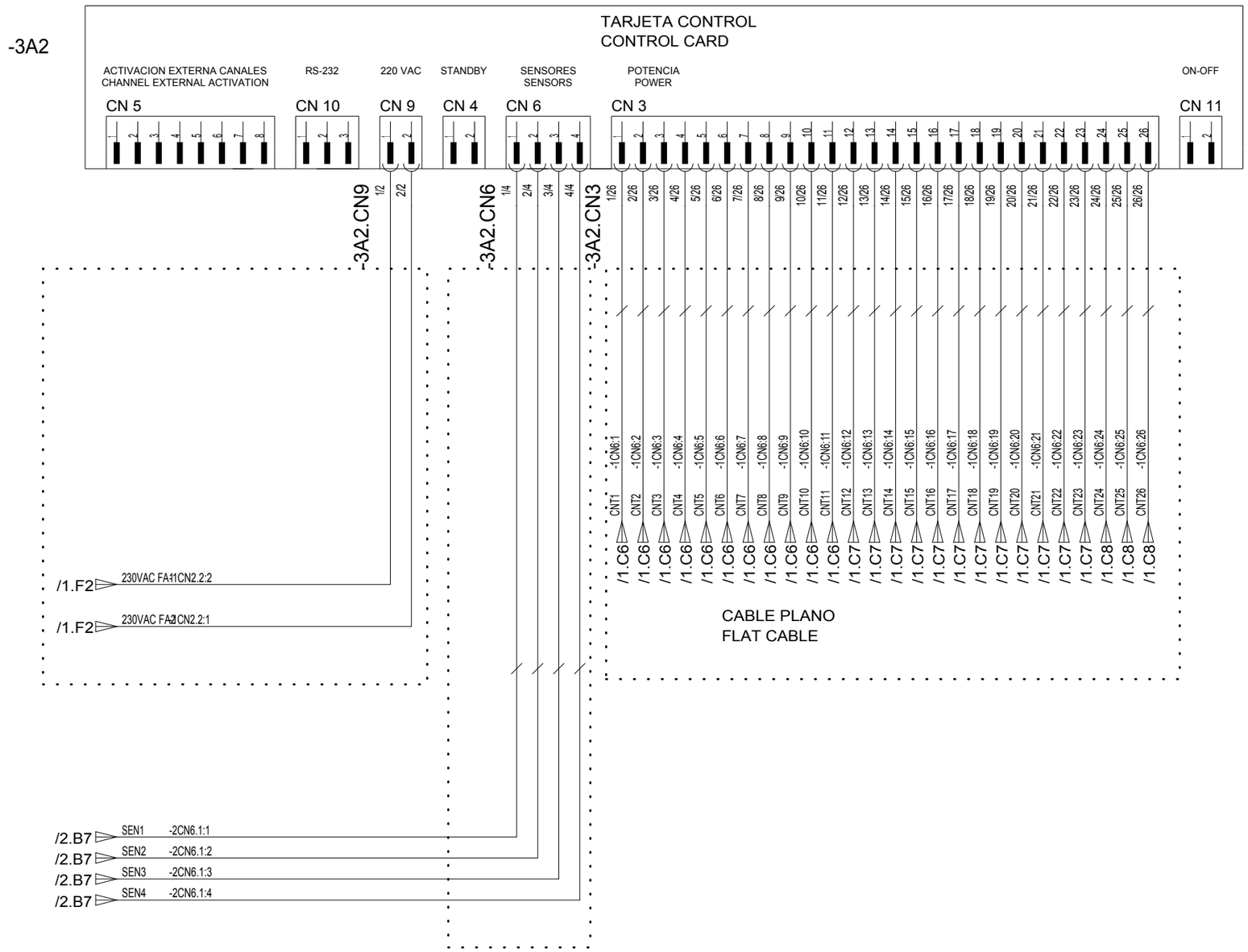
EQUIPO/EQUIPMENT

MICRON PISTON 2014
PT100

DISP.: | SITC.:

REFERENCIA/REFERENCE
E00300020

HOJA/SHEET: 2 | 3 HOJAS/SHEETS



	FECHA/DATE	NOMBRE/NAME
DIBUJADO/DRAWN	15/11/2013	JOSE A PEREZ
MODIFICADO/MODIFIED	11/12/2013	JAPEREZ
CLIENTE/CUSTOMER		

meler®

DENOMINACIÓN/NAME

CABLEADO DEL CIRCUITO DE CONTROL
WIRING OF THE CONTROL CIRCUIT

EQUIPO/EQUIPMENT

MICRON PISTON 2014
PT100

DISP.: SITC.:

REFERENCIA/REFERENCE
E00300020

HOJA/SHEET: 3 3 HOJAS/SHEETS

-1A1

TARJETA POTENCIA
POWER CARD

F10 220 VAC — F03 NIV HOT-MELT HOT-MELT LEV — F01 F02 RESIST. TANQUE TANK RESISTOR — F04 F05 CANALES 1 Y 2 CHANNEL 1 & 2 — F06 F07 CANALES 3 Y 4 CHANNEL 3 & 4 — F08 F09 CANALES 5 Y 6 CHANNEL 5 & 6

ACOMETIDA PRINCIPAL MAIN SUPPLY — ON/OFF — NIVEL BAJO LOW LEVEL — Tª OK — PISTON — CONTROL

CN 4 | CN 8 | CN 7 | CN 5 | CN 1 | CN 2 | CN 6 | CN 9 | CN 10 | CN 11 | CN 3

-1CN1 -1CN2.2 -1CN2 -1A1.CN5 -1A1.CN2 -1CN3 -1CN4 -1CN4.1 -1CN5 -1CN6

F1 F2 N2 N1 F3 N3

-1B2

-1S2

-XA 1 2 3 4 5

ACOMETIDA PRINCIPAL
MAIN POWER SUPPLY

-X1 1
-X1 2

-3A2.CN9:1 230VAC FA1 /3.D2
-3A2.CN9:2 230VAC FA2 /3.D2

-1Y3

-1R4 -R1 -R2 -1R5

CABLE PLANO
FLAT CABLE

-3A2.CN3:1 CNT1 /3.C4
-3A2.CN3:2 CNT2 /3.C5
-3A2.CN3:3 CNT3 /3.C5
-3A2.CN3:4 CNT4 /3.C5
-3A2.CN3:5 CNT5 /3.C5
-3A2.CN3:6 CNT6 /3.C5
-3A2.CN3:7 CNT7 /3.C5
-3A2.CN3:8 CNT8 /3.C5
-3A2.CN3:9 CNT9 /3.C5
-3A2.CN3:10 CNT10 /3.C5
-3A2.CN3:11 CNT11 /3.C5
-3A2.CN3:12 CNT12 /3.C5
-3A2.CN3:13 CNT13 /3.C5
-3A2.CN3:14 CNT14 /3.C6
-3A2.CN3:15 CNT15 /3.C6
-3A2.CN3:16 CNT16 /3.C6
-3A2.CN3:17 CNT17 /3.C6
-3A2.CN3:18 CNT18 /3.C6
-3A2.CN3:19 CNT19 /3.C6
-3A2.CN3:20 CNT20 /3.C6
-3A2.CN3:21 CNT21 /3.C6
-3A2.CN3:22 CNT22 /3.C6
-3A2.CN3:23 CNT23 /3.C6
-3A2.CN3:24 CNT24 /3.C6
-3A2.CN3:25 CNT25 /3.C6
-3A2.CN3:26 CNT26 /3.C7

AZUL BLUE / NEGRO BLACK / ROJO RED

-2CN7:1 P6 /2.E1
C6 /2.F1
-2CN7:4 M6 /2.F1
-2CN6.2:1 P5 /2.E1
C5 /2.E1
-2CN6.2:4 M5 /2.E1
-2CN5.2:1 P4 /2.D1
C4 /2.D1
-2CN5.2:4 M4 /2.E1
-2CN3.3:1 P3 /2.D1
C3 /2.D1
-2CN3.3:4 M3 /2.D1
-2CN3.2:1 P2 /2.C1
C2 /2.C1
-2CN3.2:4 M2 /2.C1
-2CN1:1 P1 /2.C1
C1 /2.C1
-2CN1:4 M1 /2.C1

MICRON 5 — MICRON 10 — MICRON 20 — DISTRIBUIDOR/ DISTRIBUTOR

	FECHA/DATE	NOMBRE/NAME
DIBUJADO/DRAWN	15/11/2013	JOSE A PEREZ
MODIFICADO/MODIFIED	11/12/2013	JAPEREZ
CLIENTE/CUSTOMER		

meler

DENOMINACIÓN/NAME
CABLEADO DEL CIRCUITO DE POTENCIA
WIRING OF THE POWER CIRCUIT

EQUIPO/EQUIPMENT
MICRON PISTON 2014
NI 120

DISP.: SITC.:
REFERENCIA/REFERENCE
E00300030
HOJA/SHEET: 1 3 HOJAS/SHEETS

-2A3

TARJETA SENSORES
SENSOR CARD

TANQUE / TANK — CN 1
CANAL 1 / CHANNEL 1 — CN 2
CANAL 2 / CHANNEL 2 — CN 3
CANAL 3 / CHANNEL 3 — CN 4
CANAL 4 / CHANNEL 4 — CN 5
CANAL 5 / CHANNEL 5 — CN 6
CANAL 6 / CHANNEL 6 — CN 7
CONTROL — CN 8

-2CN3 -2CN3.1 -2CN4.1 -2CN4 -2CN5 -2CN5.1 -2CN6 -2CN6.1

SENSOR TANQUE
TANK SENSOR -2B2

-2B2.1

SENSOR DISTRIBUIDOR
DISTRIBUTOR SENSOR

-3A2.CN6:4 SEN4 /3.E2
-3A2.CN6:3 SEN3 /3.E2
-3A2.CN6:2 SEN2 /3.E2
-3A2.CN6:1 SEN1 /3.E2

/1.E8 P1 -1CN4:3
/1.E8 C1 -1CN4:2
/1.E8 M1 -1CN4:1
/1.D8 P2 -1CN4:6
/1.D8 C2 -1CN4:5
/1.E8 M2 -1CN4:4

VERDE / GREEN
MARRON / BROWN
AZUL / BLUE

-2CN1
-2CN3.2

EQUIPO 4 SALIDAS
4 OUTPUTS EQUIPMENT

EQUIPO 6 SALIDAS
6 OUTPUTS EQUIPMENT

/1.D8 P3 -1CN4.1:3
/1.D8 C3 -1CN4.1:2
/1.D8 M3 -1CN4.1:1
/1.D8 P4 -1CN4.1:6
/1.D8 C4 -1CN4.1:5
/1.D8 M4 -1CN4.1:4

EQUIPO 2 SALIDAS
2 OUTPUTS EQUIPMENT

-2CN3.3
-2CN5.2

/1.C8 P5 -1CN5:3
/1.C8 C5 -1CN5:2
/1.C8 M5 -1CN5:1
/1.C8 P6 -1CN5:6
/1.C8 C6 -1CN5:5
/1.C8 M6 -1CN5:4

-2CN6.2
-2CN7

	FECHA/DATE	NOMBRE/NAME
DIBUJADO/DRAWN	15/11/2013	JOSE A PEREZ
MODIFICADO/MODIFIED	11/12/2013	JAPEREZ
CLIENTE/CUSTOMER		

meler

DENOMINACIÓN/NAME

CABLEADO DEL CIRCUITO DE SENSORES
WIRING OF THE SENSOR CIRCUIT

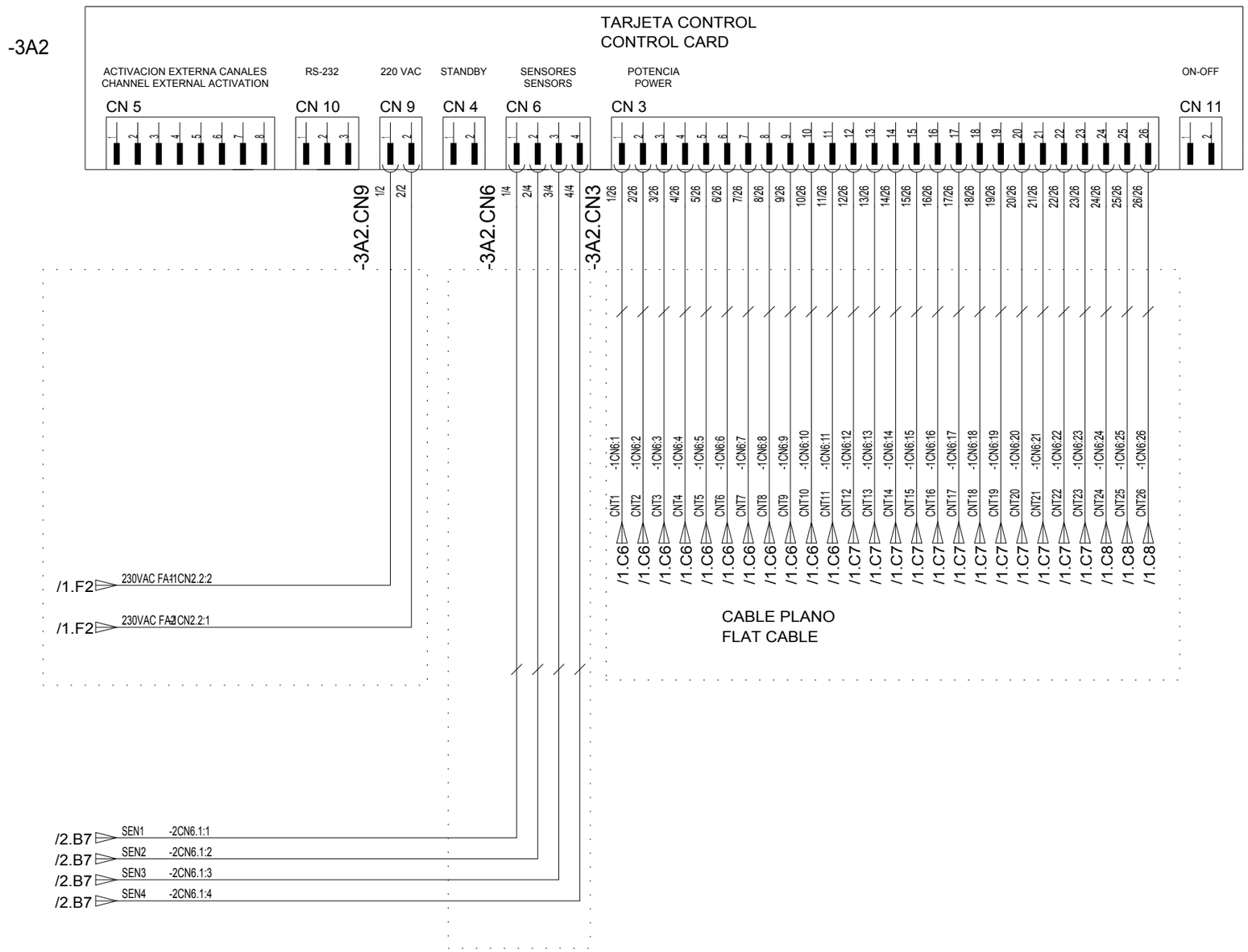
EQUIPO/EQUIPMENT

MICRON PISTON 2014
NI 120

DISP.: SITC.:

REFERENCIA/REFERENCE
E00300030

HOJA/SHEET: 2 3 HOJAS/SHEETS



	FECHA/DATE	NOMBRE/NAME
DIBUJADO/DRAWN	15/11/2013	JOSE A PEREZ
MODIFICADO/MODIFIED	11/12/2013	JAPEREZ
CLIENTE/CUSTOMER		

meler®

DENOMINACIÓN/NAME

CABLEADO DEL CIRCUITO DE CONTROL
WIRING OF THE CONTROL CIRCUIT

EQUIPO/EQUIPMENT

MICRON PISTON 2014
NI 120

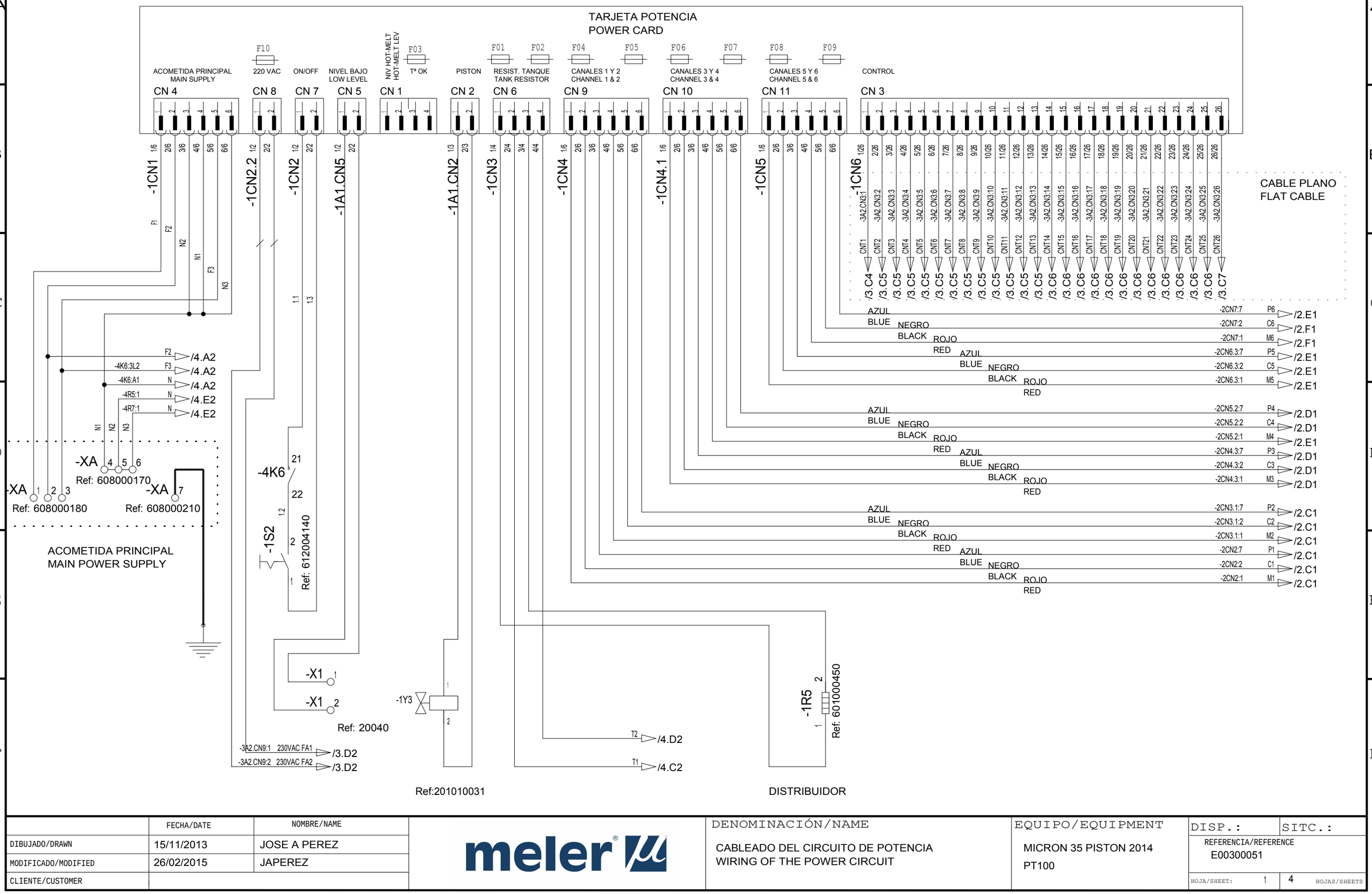
DISP.: SITC.:

REFERENCIA/REFERENCE
E00300030

HOJA/SHEET: 3 3 HOJAS/SHEETS

-1A1

Ref: 404000760



	FECHA/DATE	NOMBRE/NAME
DIBUJADO/DRAWN	15/11/2013	JOSE A PEREZ
MODIFICADO/MODIFIED	26/02/2015	JAPEREZ
CLIENTE/CUSTOMER		

meler

DENOMINACIÓN/NAME

CABLEADO DEL CIRCUITO DE POTENCIA
WIRING OF THE POWER CIRCUIT

EQUIPO/EQUIPMENT

MICRON 35 PISTON 2014
PT100

DISP.: SITC.:

REFERENCIA/REFERENCE
E00300051

HOJA/SHEET: 1 4 HOJAS/SHEETS

-2A3

TARJETA SENSORES
SENSOR CARD

Ref: 404000500

TANQUE / TANK — CN 1
CANAL 1 / CHANNEL 1 — CN 2
CANAL 2 / CHANNEL 2 — CN 3
CANAL 3 / CHANNEL 3 — CN 4
CANAL 4 / CHANNEL 4 — CN 5
CANAL 5 / CHANNEL 5 — CN 6
CANAL 6 / CHANNEL 6 — CN 7
CONTROL — CN 8

SENSOR TANQUE -2B2 (1, 2) Ref: SPT.1

SENSOR DISTRIBUIDOR -2B2.1 (1, 2) Ref: SPT.1

-2CN3 1/4 3/4 2/4 4/4
-2CN4 1/4 3/4 2/4 4/4
-2CN4.1 1/4 3/4 2/4 4/4
-2CN4.2 1/4 3/4 2/4 4/4
-2CN5 1/4 3/4 2/4 4/4
-2CN5.1 1/4 3/4 2/4 4/4
-2CN6 1/4 3/4 2/4 4/4
-2CN6.1 1/4 2/4 3/4 4/4

-3A2.CN6:4 SEN4 /3.E2
-3A2.CN6:3 SEN3 /3.E2
-3A2.CN6:2 SEN2 /3.E2
-3A2.CN6:1 SEN1 /3.E2

VERDE / GREEN
MARRON / BROWN
AZUL / BLUE
MARRON / BROWN

/1.E8 P1 -1CN4:3
/1.E8 C1 -1CN4:2
/1.E8 M1 -1CN4:1

/1.D8 P2 -1CN4:6
/1.D8 C2 -1CN4:5
/1.E8 M2 -1CN4:4

-2CN2 1/8 2/8 3/8 4/8 5/8 6/8 7/8 8/8
-2CN3.1 1/8 2/8 3/8 4/8 5/8 6/8 7/8 8/8

EQUIPO 4 SALIDAS
4 OUTPUTS EQUIPMENT

EQUIPO 6 SALIDAS
6 OUTPUTS EQUIPMENT

/1.D8 P3 -1CN4.1:3
/1.D8 C3 -1CN4.1:2
/1.D8 M3 -1CN4.1:1

/1.D8 P4 -1CN4.1:6
/1.D8 C4 -1CN4.1:5
/1.D8 M4 -1CN4.1:4

EQUIPO 2 SALIDAS
2 OUTPUTS EQUIPMENT

-2CN4.3 1/8 2/8 3/8 4/8 5/8 6/8 7/8 8/8
-2CN5.2 1/8 2/8 3/8 4/8 5/8 6/8 7/8 8/8

/1.C8 P5 -1CN5:3
/1.C8 C5 -1CN5:2
/1.C8 M5 -1CN5:1

/1.C8 P6 -1CN5:6
/1.C8 C6 -1CN5:5
/1.C8 M6 -1CN5:4

-2CN6.3 1/8 2/8 3/8 4/8 5/8 6/8 7/8 8/8
-2CN7 1/8 2/8 3/8 4/8 5/8 6/8 7/8 8/8

	FECHA/DATE	NOMBRE/NAME
DIBUJADO/DRAWN	15/11/2013	JOSE A PEREZ
MODIFICADO/MODIFIED	01/12/2014	JAPEREZ
CLIENTE/CUSTOMER		

meler®

DENOMINACIÓN/NAME

CABLEADO DEL CIRCUITO DE SENSORES
WIRING OF THE SENSOR CIRCUIT

EQUIPO/EQUIPMENT

MICRON 35 PISTON 2014
PT100

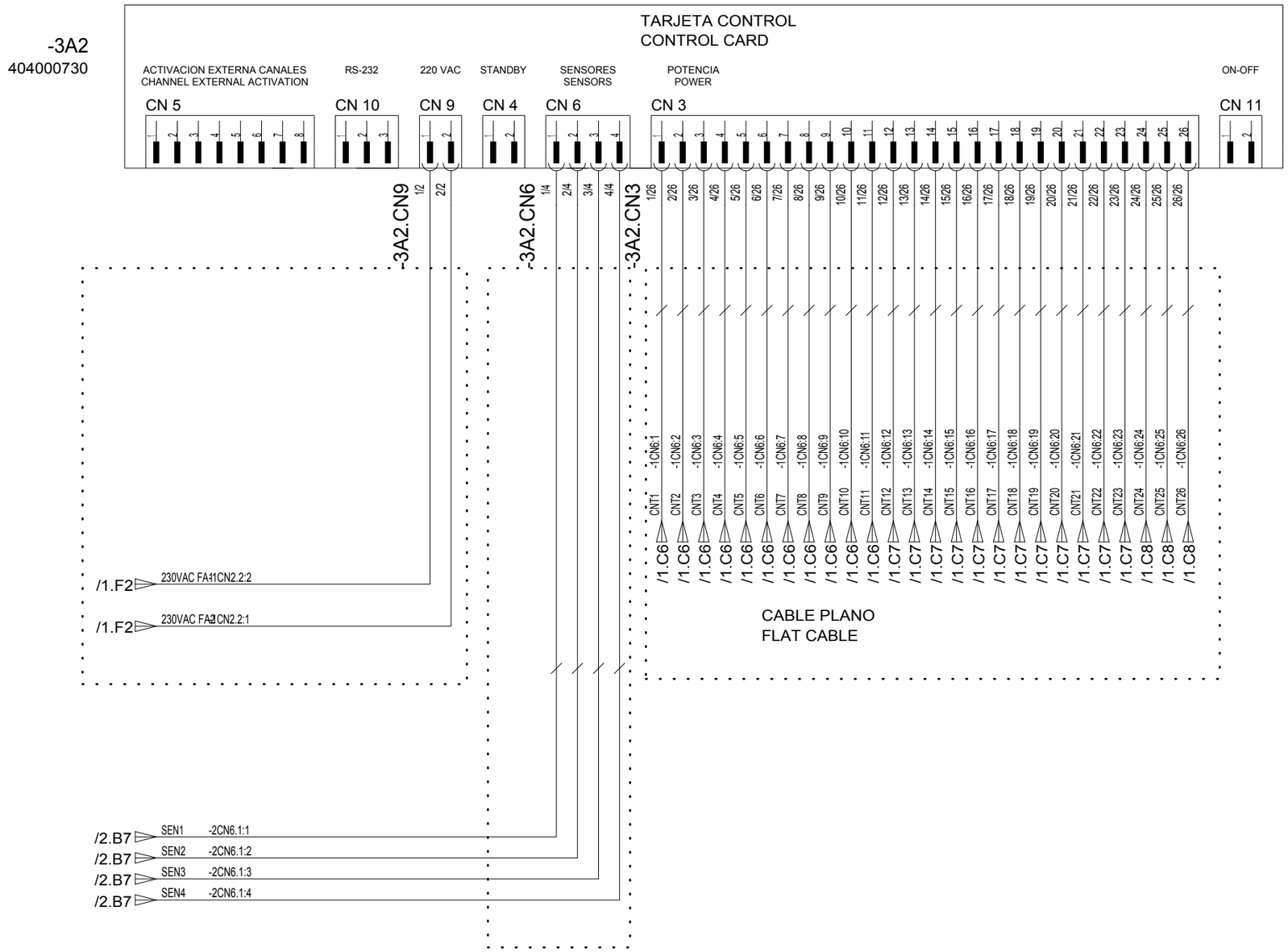
DISP.: SITC.:

REFERENCIA/REFERENCE
E00300051

HOJA/SHEET: 2 4 HOJAS/SHEETS

Ref: 404000730

-3A2
404000730



	FECHA/DATE	NOMBRE/NAME
DIBUJADO/DRAWN	15/11/2013	JOSE A PEREZ
MODIFICADO/MODIFIED	01/12/2014	JAPEREZ
CLIENTE/CUSTOMER		

meler

DENOMINACIÓN/NAME

CABLEADO DEL CIRCUITO DE CONTROL
WIRING OF THE CONTROL CIRCUIT

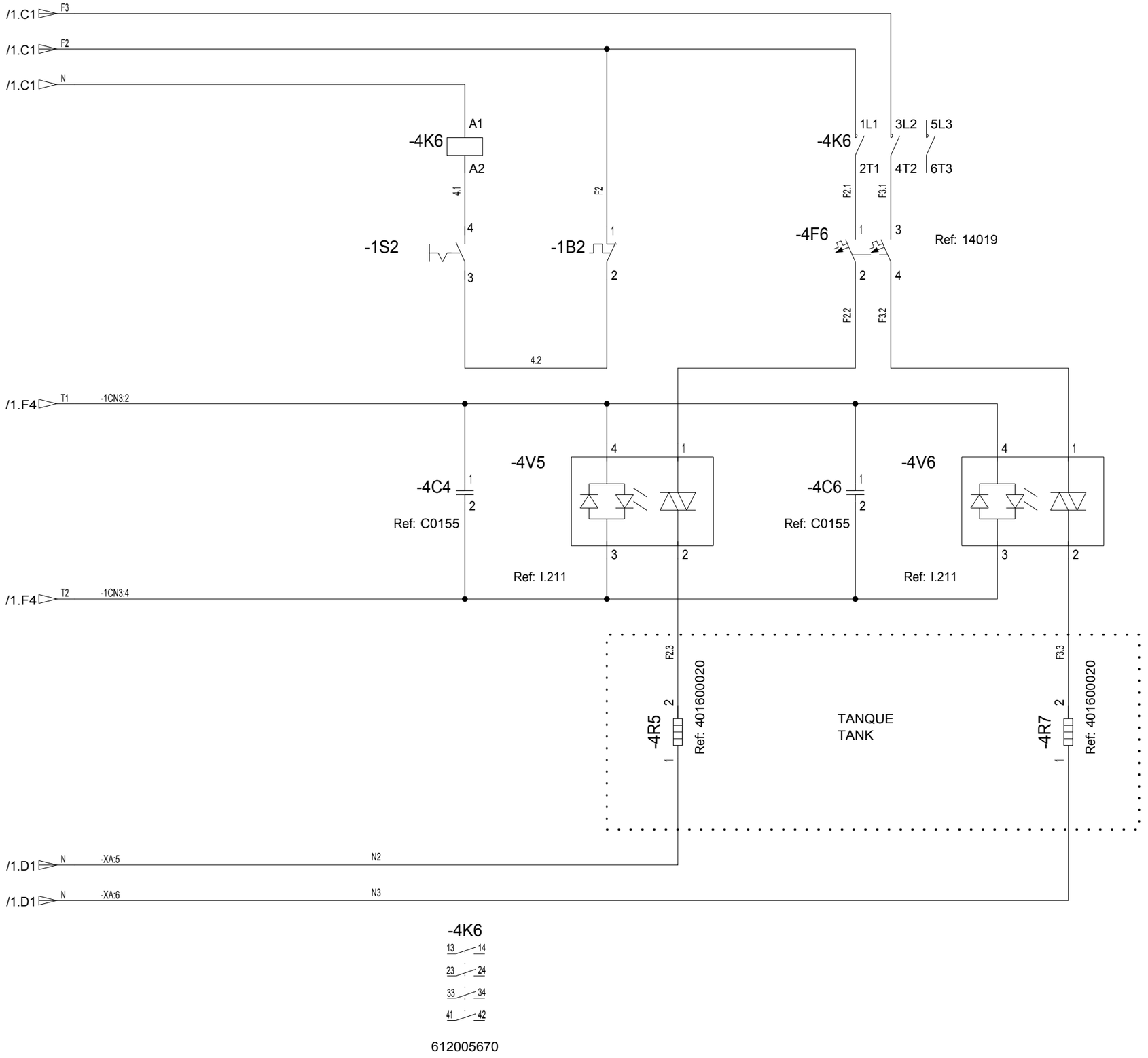
EQUIPO/EQUIPMENT

MICRON 35 PISTON 2014
PT100

DISP.: SITC.:

REFERENCIA/REFERENCE
E00300051

HOJA/SHEET: 3 4 HOJAS/SHEETS



	FECHA/DATE	NOMBRE/NAME
DIBUJADO/DRAWN	09/01/2014	JOSE A PEREZ
MODIFICADO/MODIFIED	26/02/2015	JAPEREZ
CLIENTE/CUSTOMER		

meler

DENOMINACIÓN/NAME

CABLEADO DEL CIRCUITO DE CONTROL
WIRING OF THE CONTROL CIRCUIT

EQUIPO/EQUIPMENT

MICRON 35 PISTON 2014
PT100

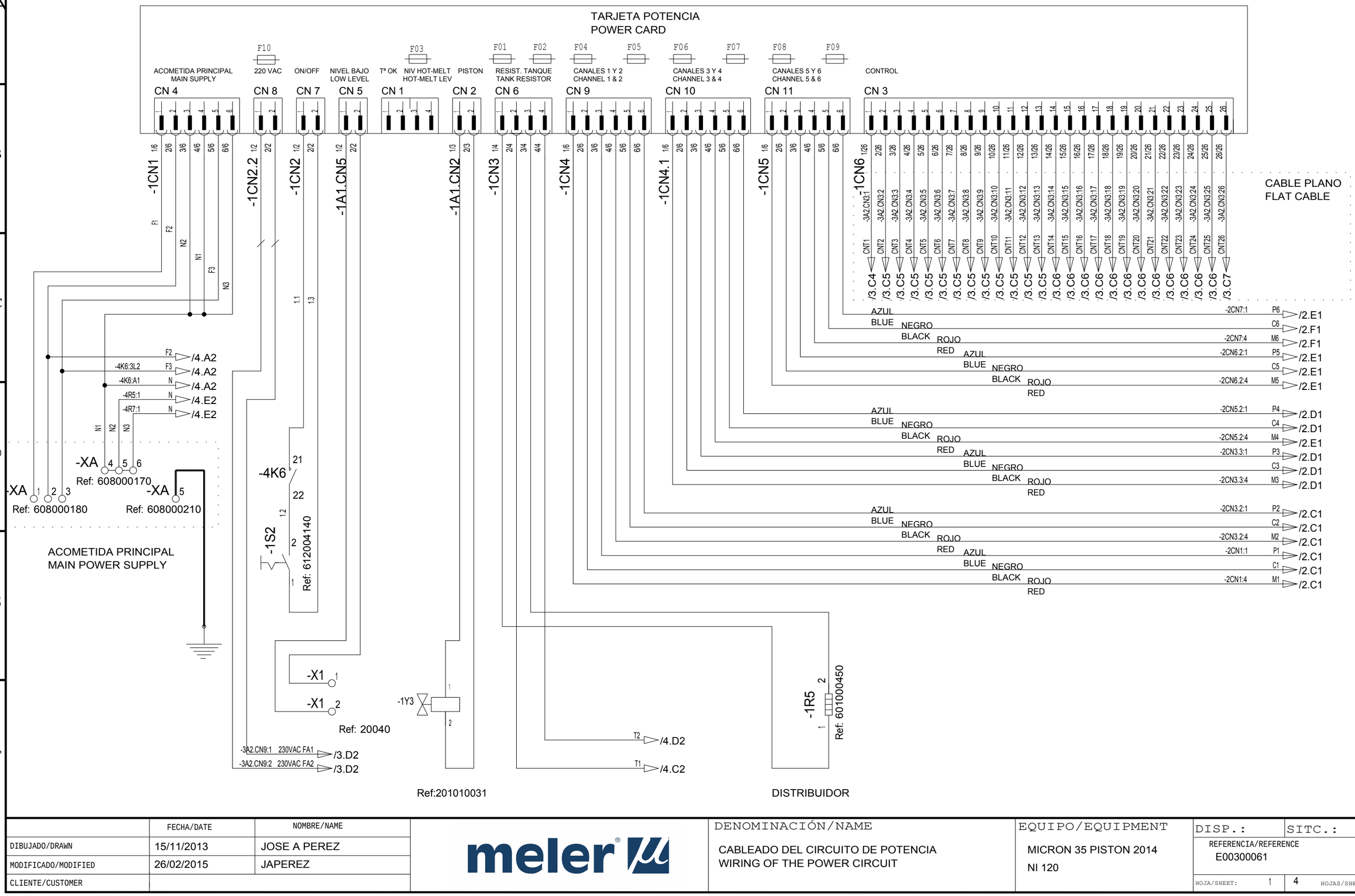
DISP.: SITC.:

REFERENCIA/REFERENCE
E00300051

HOJA/SHEET: 4 4 HOJAS/SHEETS

-1A1

Ref: 404000760



Ref:201010031

DISTRIBUIDOR

	FECHA/DATE	NOMBRE/NAME
DIBUJADO/DRAWN	15/11/2013	JOSE A PEREZ
MODIFICADO/MODIFIED	26/02/2015	JAPEREZ
CLIENTE/CUSTOMER		

meler

DENOMINACIÓN/NAME

CABLEADO DEL CIRCUITO DE POTENCIA
WIRING OF THE POWER CIRCUIT

EQUIPO/EQUIPMENT

MICRON 35 PISTON 2014
NI 120

DISP.: SITC.:

REFERENCIA/REFERENCE
E00300061

HOJA/SHEET: 1 4 HOJAS/SHEETS

-2A3

TARJETA SENSORES
SENSOR CARD

TANQUE / TANK — CANAL 1 / CHANNEL 1 — CANAL 2 / CHANNEL 2 — CANAL 3 / CHANNEL 3 — CANAL 4 / CHANNEL 4 — CANAL 5 / CHANNEL 5 — CANAL 6 / CHANNEL 6 — CONTROL

CN 1 — CN 2 — CN 3 — CN 4 — CN 5 — CN 6 — CN 7 — CN 8

Ref: 404000500

-2CN3 — -2CN3.1 — -2CN4.1 — -2CN4 — -2CN5 — -2CN5.1 — -2CN6 — -2CN6.1

SENSOR TANQUE -2B2 Ref: I.172

SENSOR DISTRIBUIDOR -2B2.1 Ref: I.172

-3A2.CN6:4 SEN4 /3.E2
-3A2.CN6:3 SEN3 /3.E2
-3A2.CN6:2 SEN2 /3.E2
-3A2.CN6:1 SEN1 /3.E2

/1.E8 P1 -1CN4:3
/1.E8 C1 -1CN4:2
/1.E8 M1 -1CN4:1
/1.D8 P2 -1CN4:6
/1.D8 C2 -1CN4:5
/1.E8 M2 -1CN4:4

VERDE / GREEN
MARRON / BROWN
AZUL / BLUE

-2CN1 — -2CN3.2

EQUIPO 4 SALIDAS
4 OUTPUTS EQUIPMENT

EQUIPO 6 SALIDAS
6 OUTPUTS EQUIPMENT

/1.D8 P3 -1CN4.1:3
/1.D8 C3 -1CN4.1:2
/1.D8 M3 -1CN4.1:1
/1.D8 P4 -1CN4.1:6
/1.D8 C4 -1CN4.1:5
/1.D8 M4 -1CN4.1:4

EQUIPO 2 SALIDAS
2 OUTPUTS EQUIPMENT

-2CN3.3 — -2CN5.2

/1.C8 P5 -1CN5:3
/1.C8 C5 -1CN5:2
/1.C8 M5 -1CN5:1
/1.C8 P6 -1CN5:6
/1.C8 C6 -1CN5:5
/1.C8 M6 -1CN5:4

-2CN6.2 — -2CN7

	FECHA/DATE	NOMBRE/NAME
DIBUJADO/DRAWN	15/11/2013	JOSE A PEREZ
MODIFICADO/MODIFIED	01/12/2014	JAPEREZ
CLIENTE/CUSTOMER		

meler

DENOMINACIÓN/NAME

CABLEADO DEL CIRCUITO DE SENSORES
WIRING OF THE SENSOR CIRCUIT

EQUIPO/EQUIPMENT

MICRON 35 PISTON 2014
NI 120

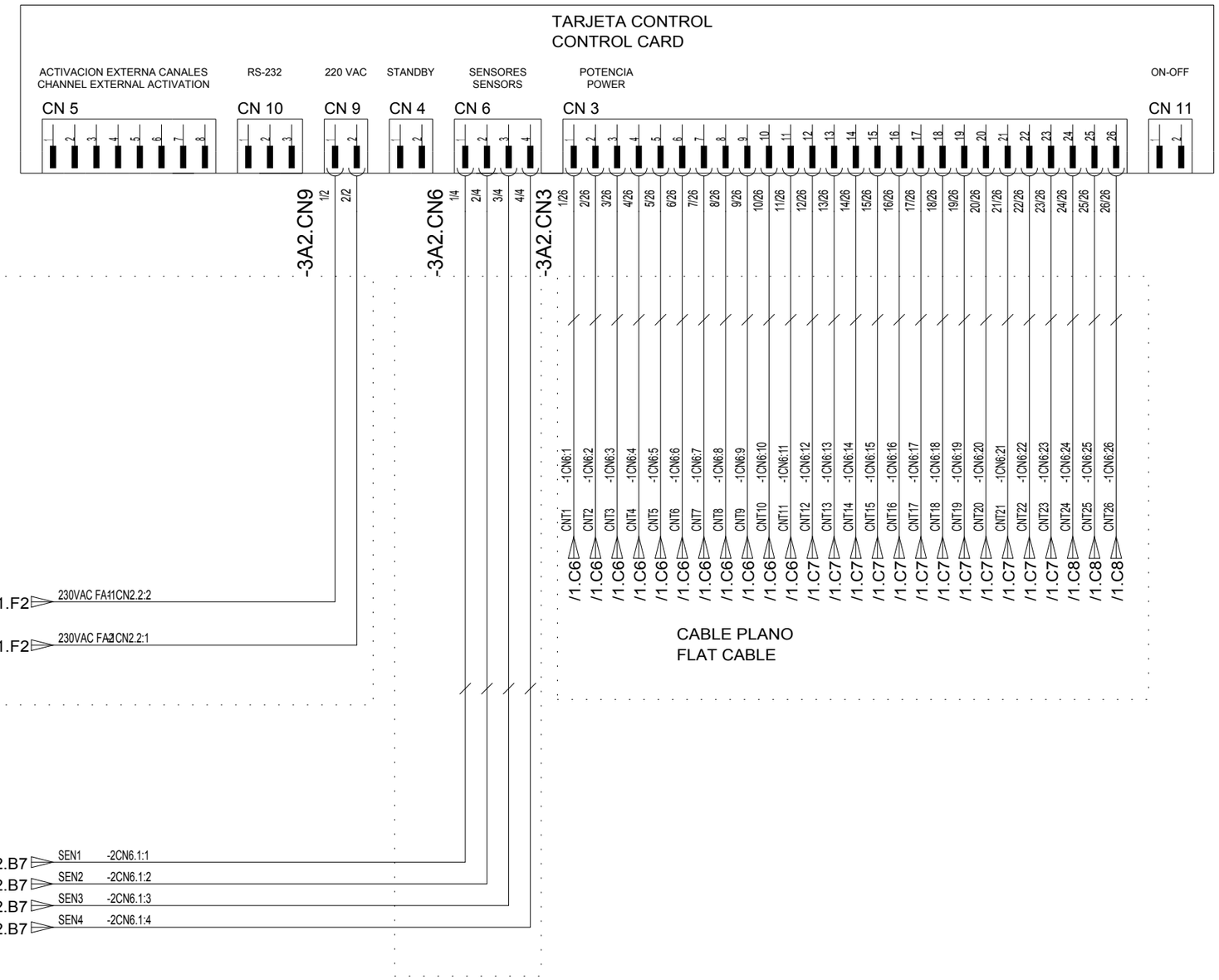
DISP.: SITC.:

REFERENCIA/REFERENCE
E00300061

HOJA/SHEET: 2 4 HOJAS/SHEETS

Ref: 404000730

-3A2
404000730



	FECHA/DATE	NOMBRE/NAME
DIBUJADO/DRAWN	15/11/2013	JOSE A PEREZ
MODIFICADO/MODIFIED	01/12/2014	JAPEREZ
CLIENTE/CUSTOMER		

meler®

DENOMINACIÓN/NAME

CABLEADO DEL CIRCUITO DE CONTROL
WIRING OF THE CONTROL CIRCUIT

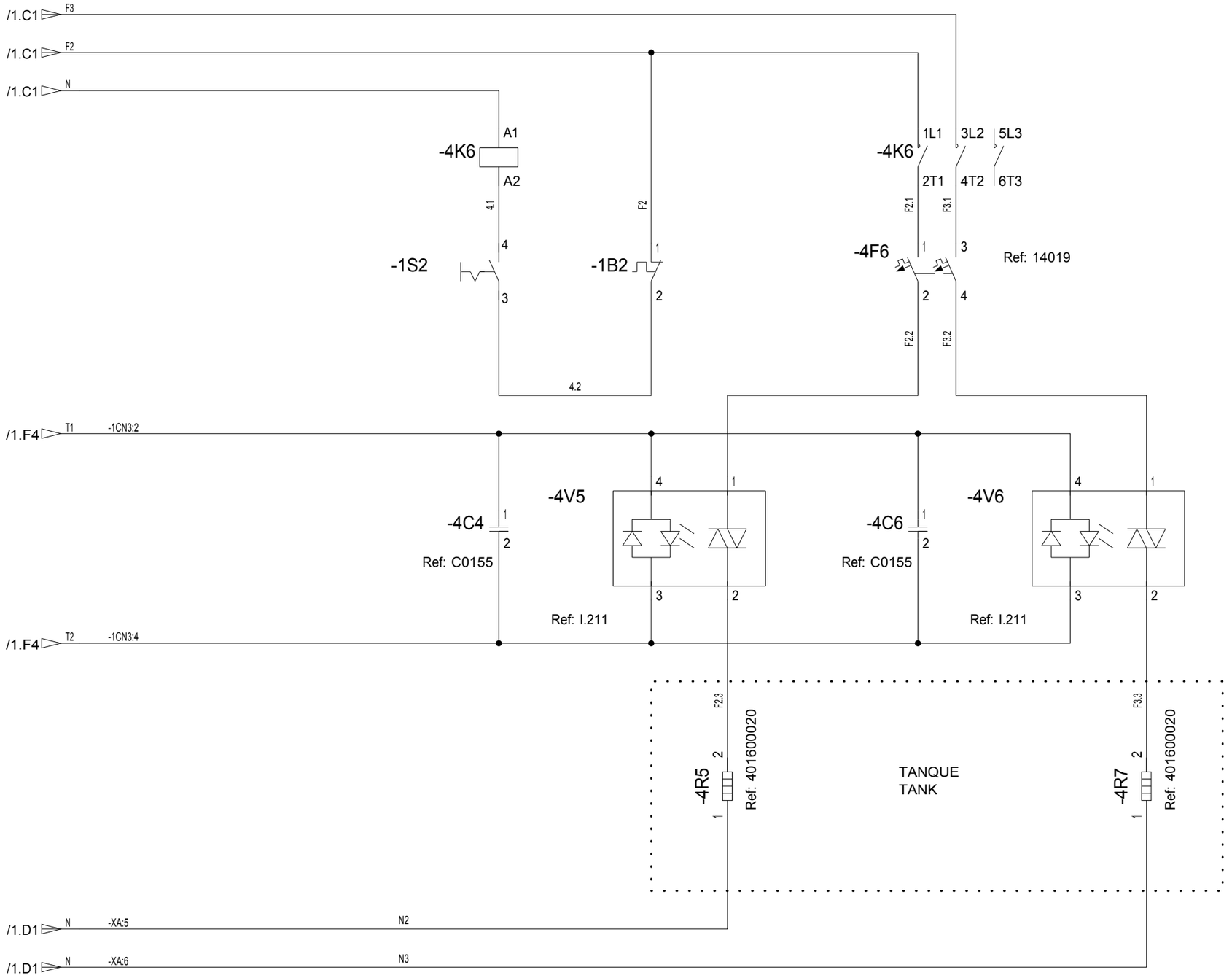
EQUIPO/EQUIPMENT

MICRON 35 PISTON 2014
NI 120

DISP.: SITC.:

REFERENCIA/REFERENCE
E00300061

HOJA/SHEET: 3 4 HOJAS/SHEETS



	FECHA/DATE	NOMBRE/NAME
DIBUJADO/DRAWN	10/01/2014	JOSE A PEREZ
MODIFICADO/MODIFIED	26/02/2015	JAPEREZ
CLIENTE/CUSTOMER		

meler

DENOMINACIÓN/NAME

CABLEADO DEL CIRCUITO DE CONTROL
WIRING OF THE CONTROL CIRCUIT

EQUIPO/EQUIPMENT

MICRON 35 PISTON 2014
NI 120

DISP.: SITC.:

REFERENCIA/REFERENCE
E00300061

HOJA/SHEET: 4 4 HOJAS/SHEETS

Cette page n'a pas de texte.

9. SCHÉMAS PNEUMATIQUES

Pompe de 7 cc/cycle

- 1 Filtre d'entrée (disque de filtrage)
- 2 Électrovanne d'entrée 3/2 (230 V, 50 Hz et 1,5 VA)
- 3 Réducteur de pression 1-8 bar
- 4 Manomètre 0-10 bar
- 5 Vanne 5/2 à commande pneumatique
- 6 Vanne différentielle
- 7 Vérin pneumatique à double chambre et à double effet
  Ø50x50 (pompe de 7 cc/cycle)
- 8 Filtre du silencieux d'échappement
- 9 Vanne de dépressurisation

Pompe de 19 cc/cycle

- 1 Filtre d'entrée (disque de filtrage)
- 2 Vanne 3/2 à commande pneumatique (vérin Ø50x50)
- 3 Réducteur de pression 1-8 bar
- 4 Manomètre 0-10 bar
- 5 Vanne 5/2 à commande pneumatique
- 6 Vanne différentielle
- 7 Vérin pneumatique à double chambre et à double effet
  Ø80x50 (pompe de 19 cc/cycle)
- 8 Filtre du silencieux d'échappement
- 9 Vanne de dépressurisation

Unité équipée d'un variateur de pression VP

- 10 Filtre d'entrée d'air 5 µ
- 11 Vanne de pression proportionnelle

Système de raccordement pneumatique pour pompe de 7 cc/cycle

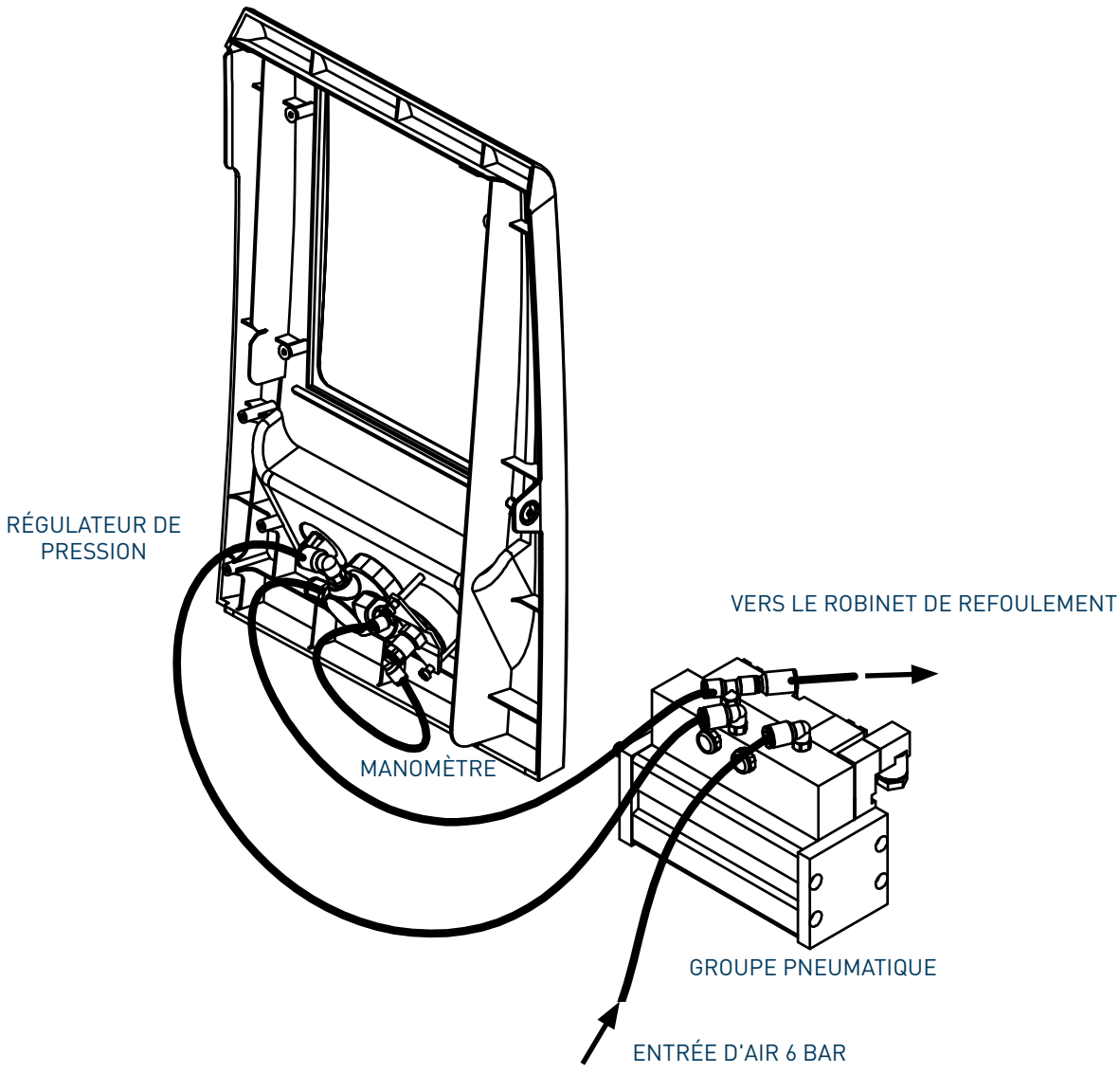
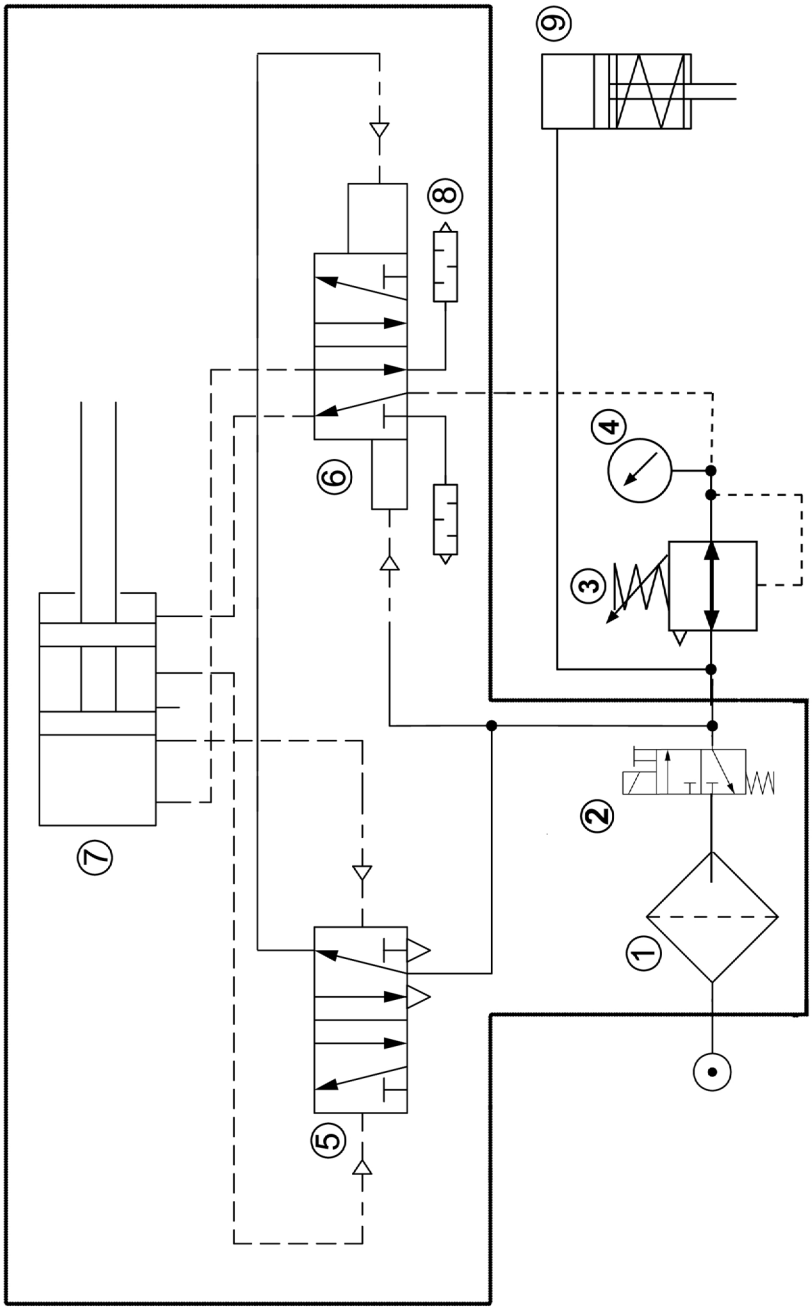


Schéma pneumatique pour pompe de 7 cc/cycle



Système de raccordement pneumatique pour pompe de 19 cc/cycle

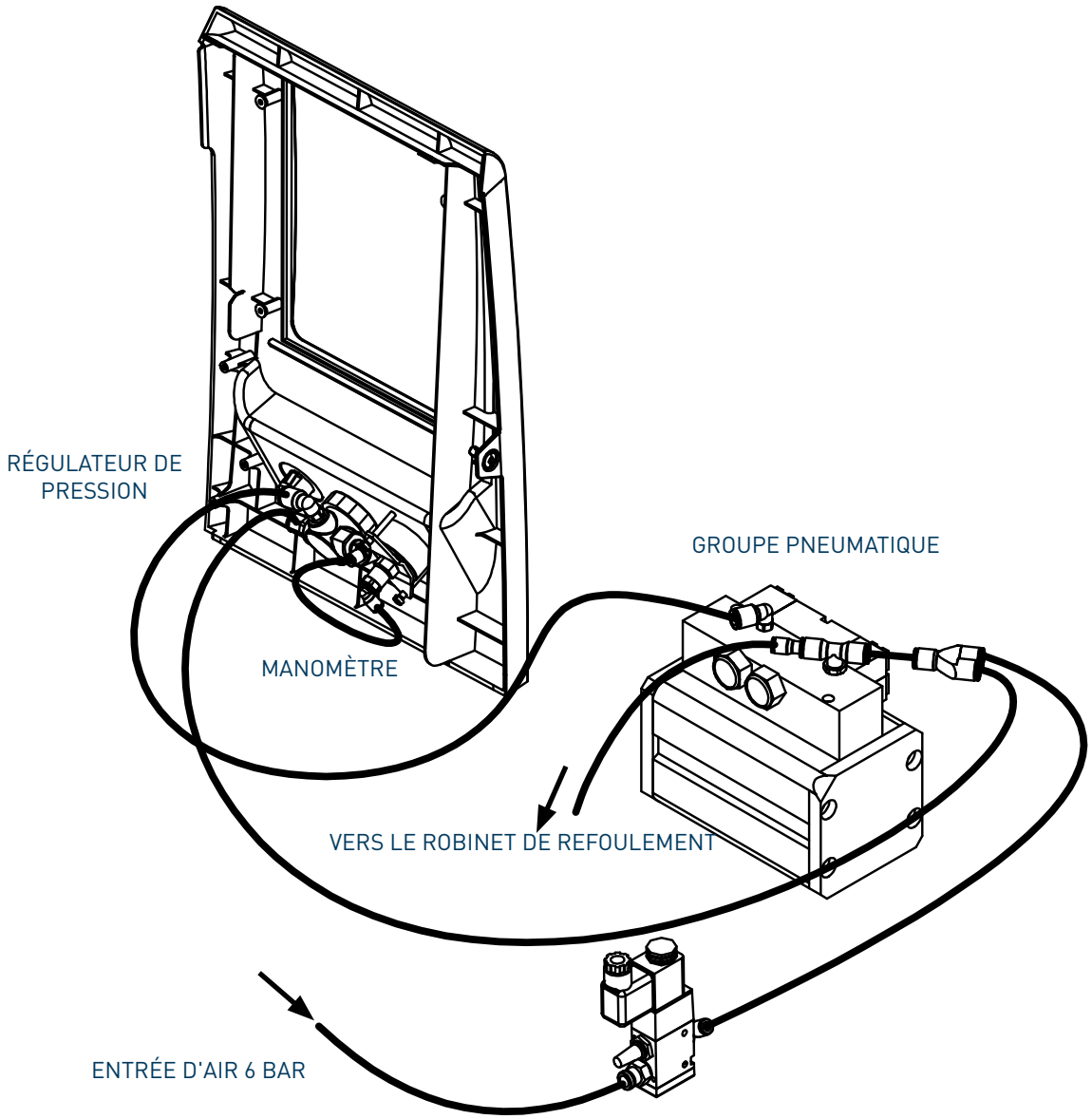
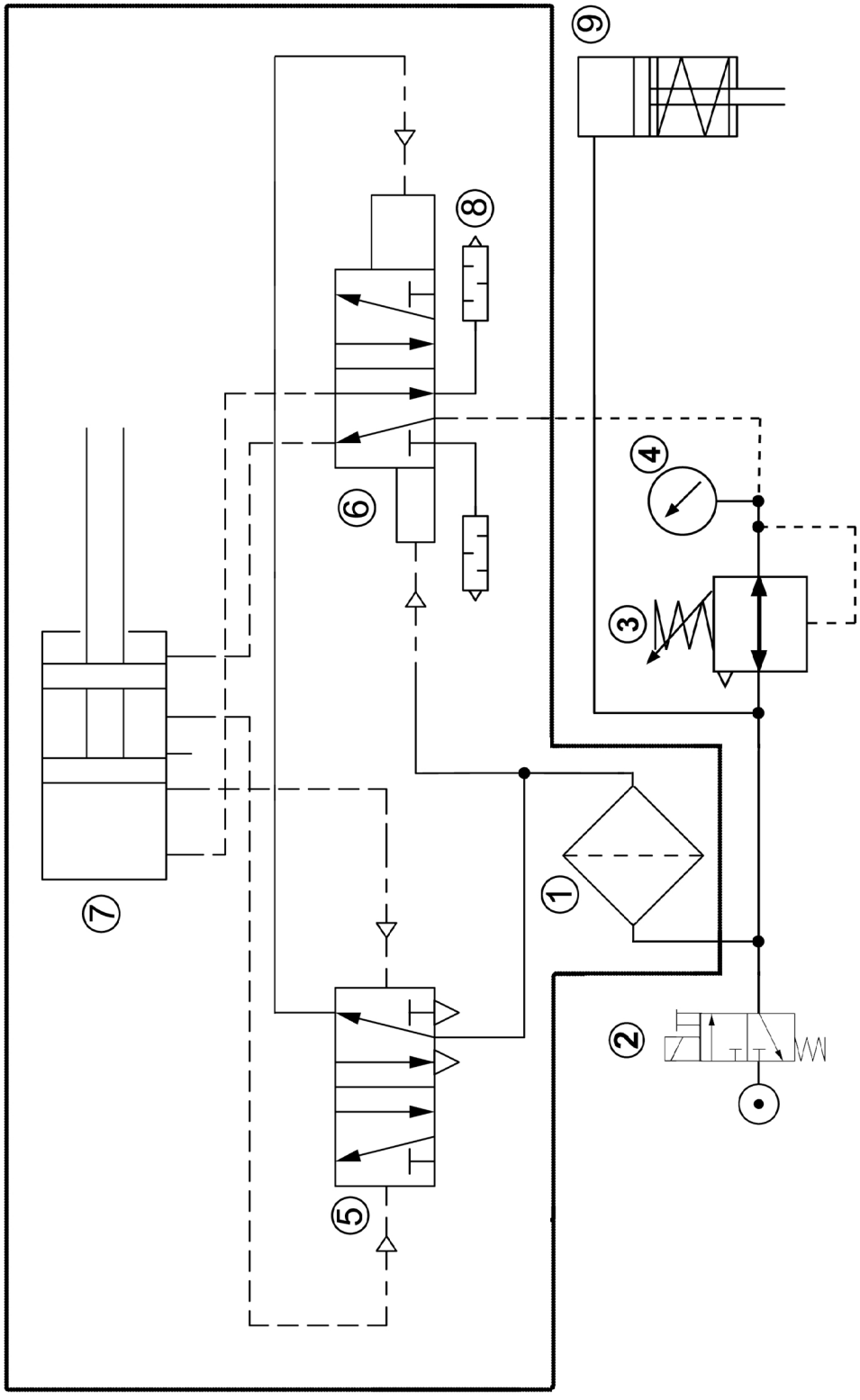


Schéma pneumatique pour pompe de 19 cc/cycle



Système de raccordement électro-pneumatique pour unité à régulateur de pression VP. Pompe de 7 cc/cycle

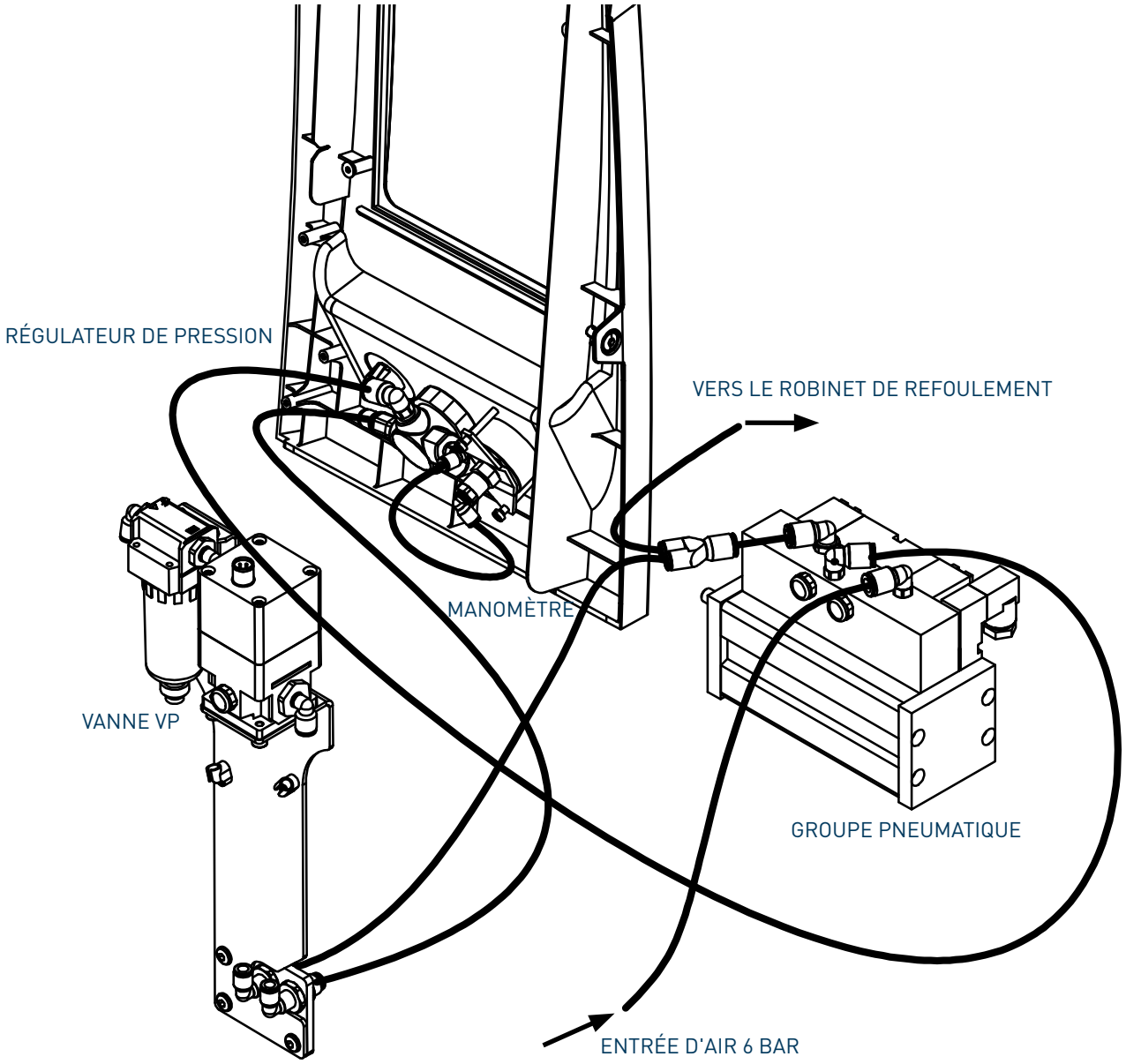
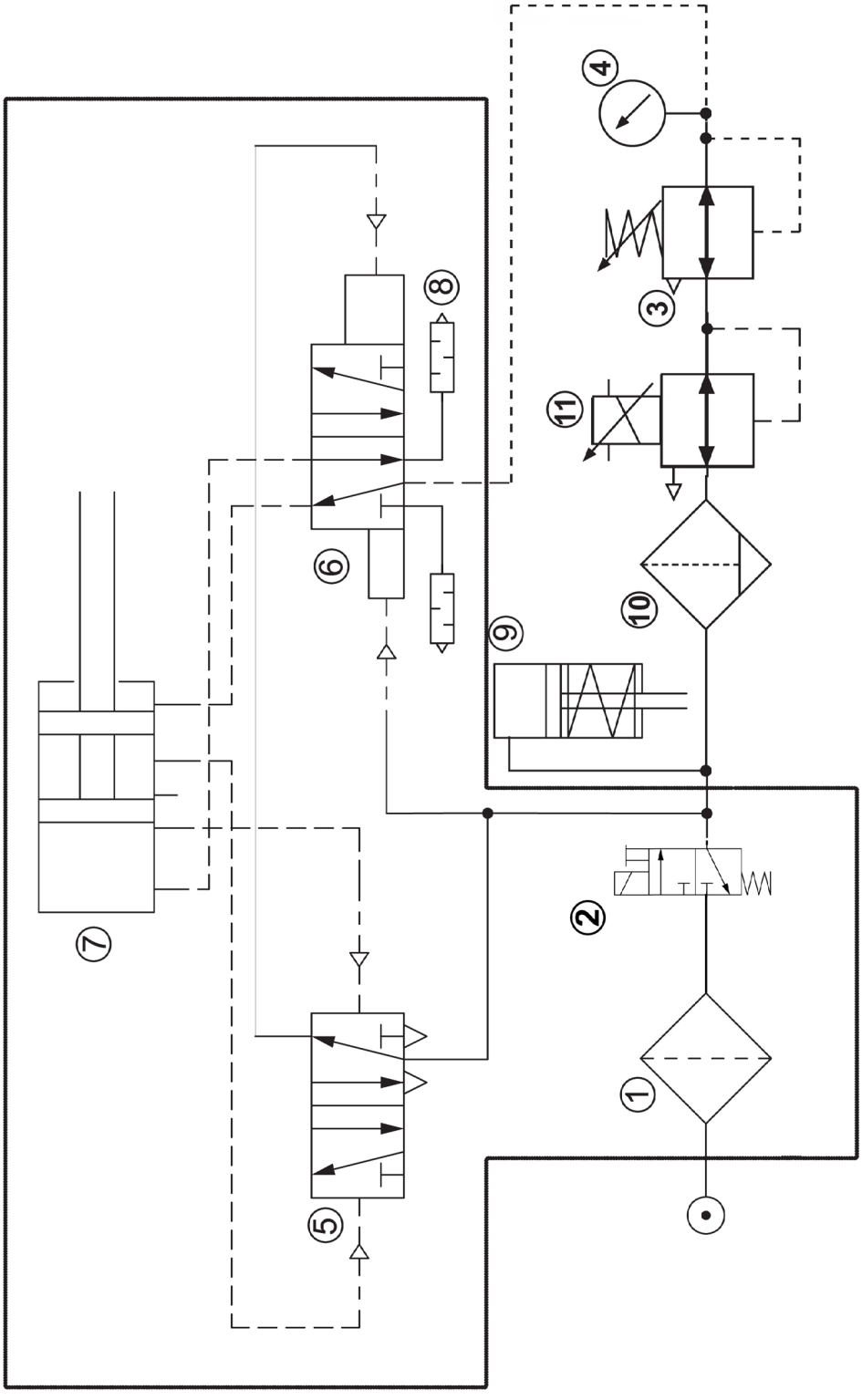


Schéma électro-pneumatique pour unité à régulateur de pression VP. Pompe de 7 cc/cycle



Système de raccordement électro-pneumatique pour unité à régulateur de pression VP. Pompe de 19 cc/cycle

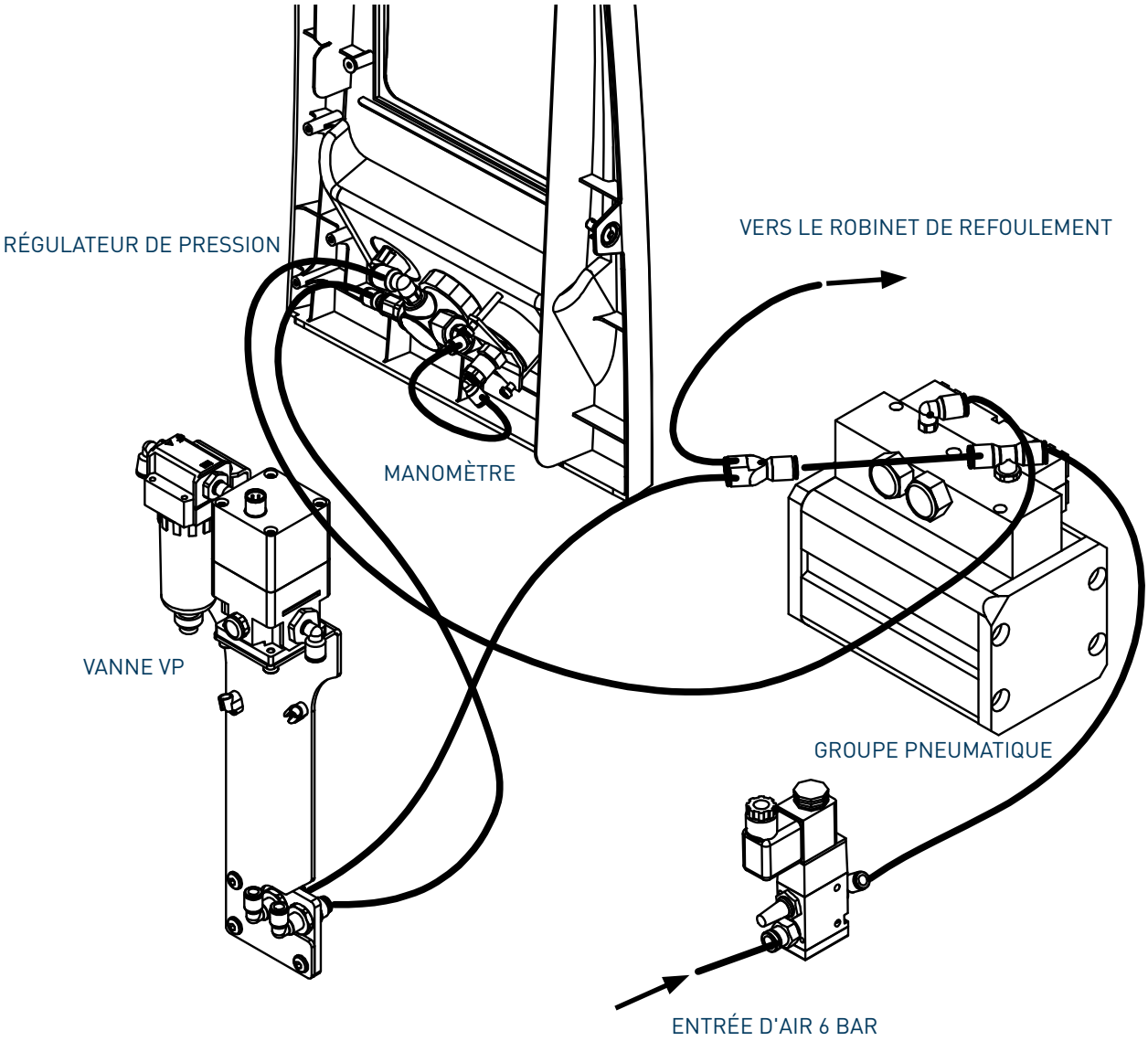
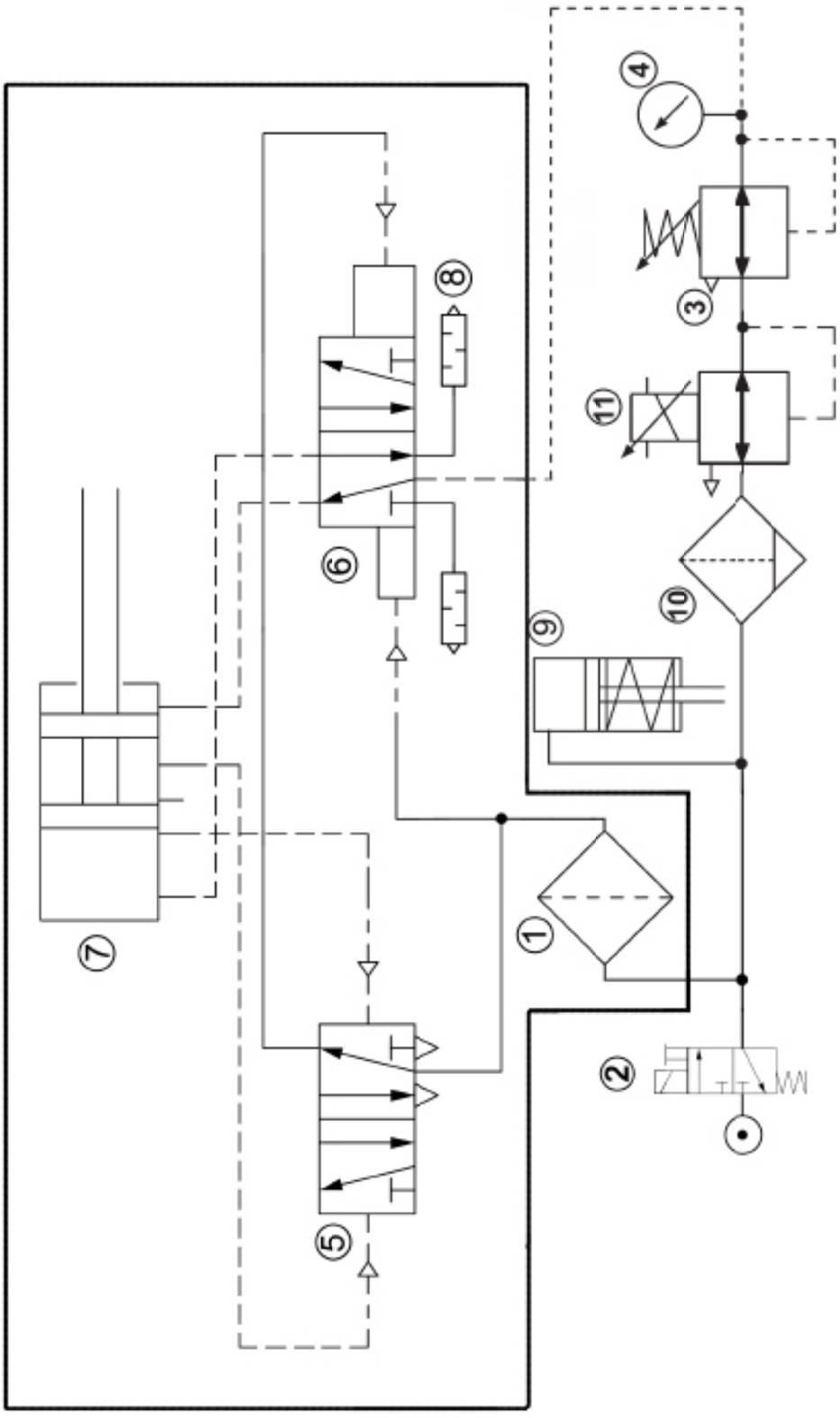


Schéma électro-pneumatique pour unité à régulateur de pression VP. Pompe de 19 cc/cycle



Cette page n'a pas de texte.

10. LISTE DE PIECES DE RECHANGE

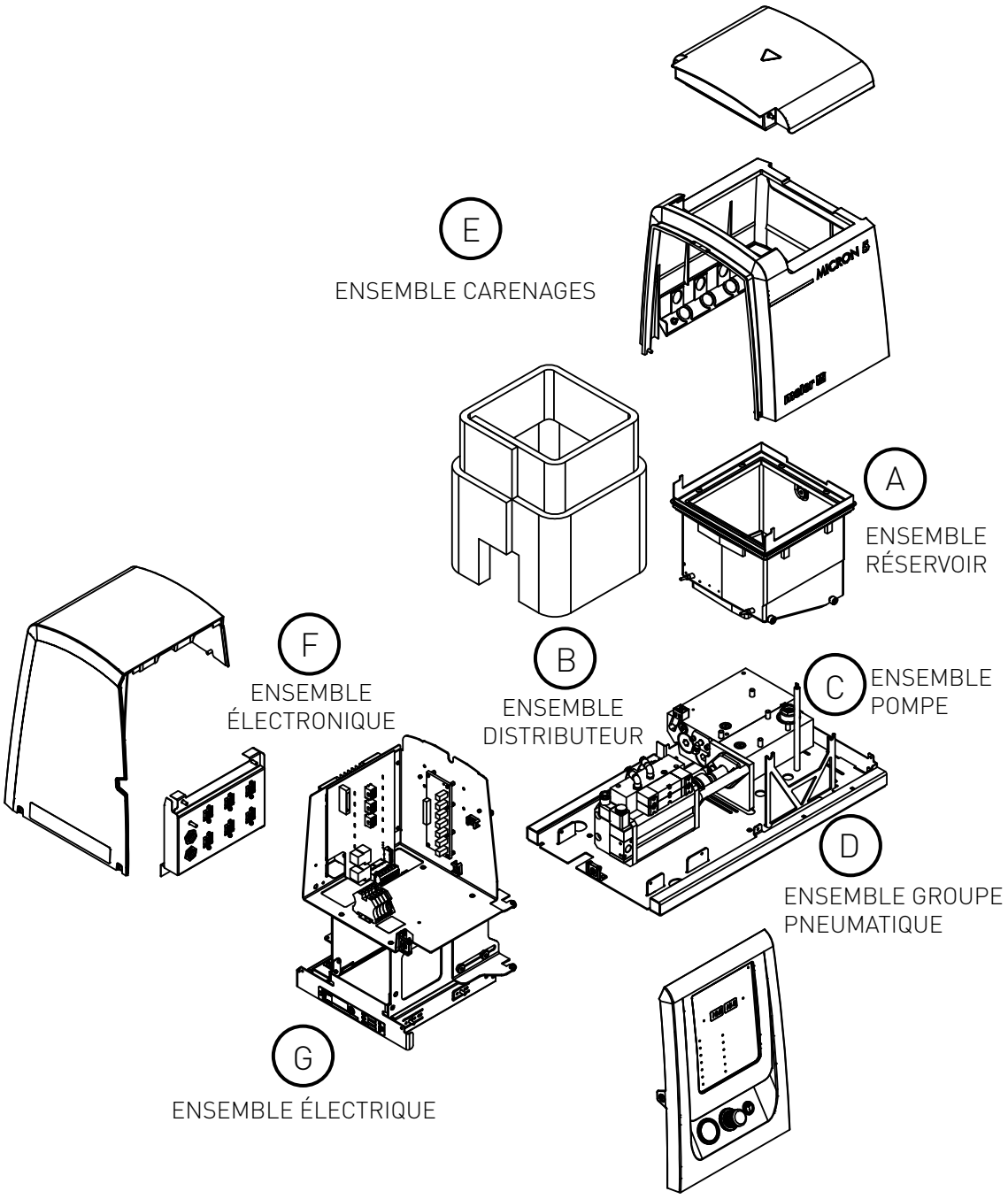
La liste des pièces détachées les plus courantes des unités de la série Micron dressée dans ce chapitre est fournie pour bénéficier d'un guide rapide et sûr quant au choix de ces dernières.

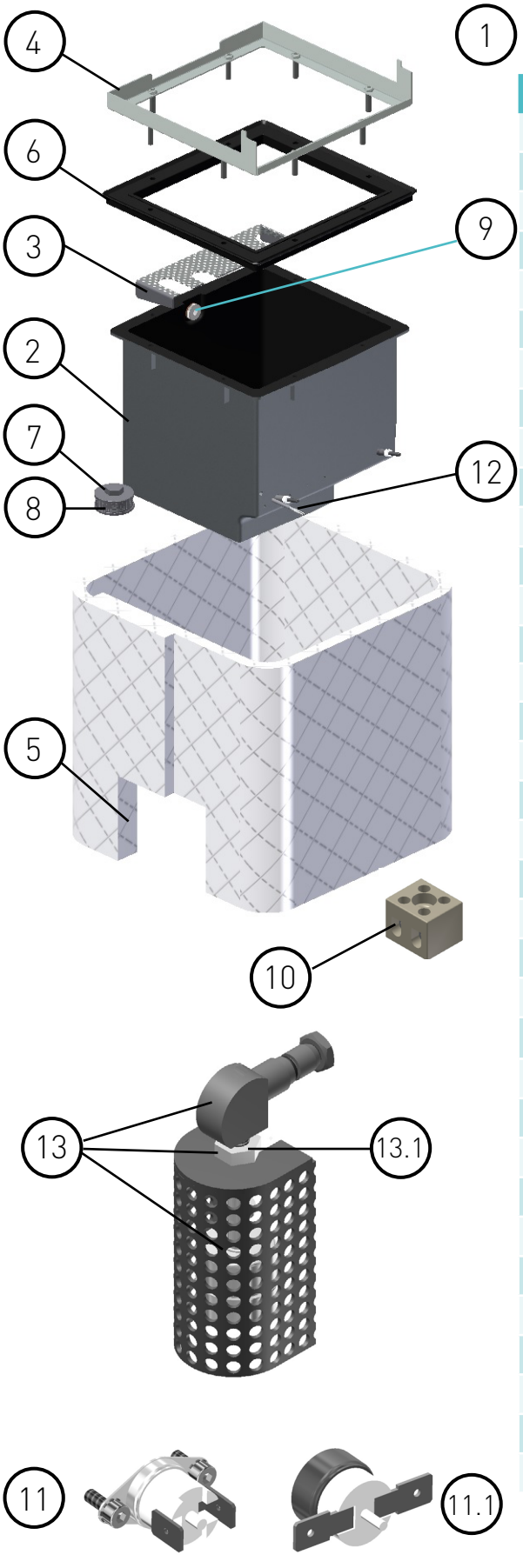
Les pièces détachées sont rassemblées en plusieurs groupes, telles qu'elles sont situées dans les fondoirs.

Pour bénéficier d'une vue d'ensemble plus aisée, les pièces sont illustrées par des dessins et sont numérotées pour simplifier leur identification dans la liste. Pour de plus amples informations sur le contenu d'une pièce détachée, cliquer sur son numéro.

Les listes fournissent la référence et la désignation de la pièce détachée, en indiquant, le cas échéant, si la référence correspond au modèle de 5, 10, 20 ou 35 litres.

Cette page n'a pas de texte.


E
ENSEMBLE CARENAGES
A
ENSEMBLE RÉSERVOIR
F
ENSEMBLE ÉLECTRONIQUE
B
ENSEMBLE DISTRIBUTEUR
C
ENSEMBLE POMPE
D
ENSEMBLE GROUPE PNEUMATIQUE
G
ENSEMBLE ÉLECTRIQUE



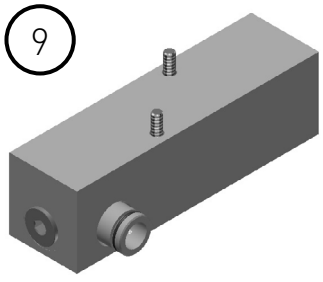
A. ENSEMBLE RÉSERVOIR

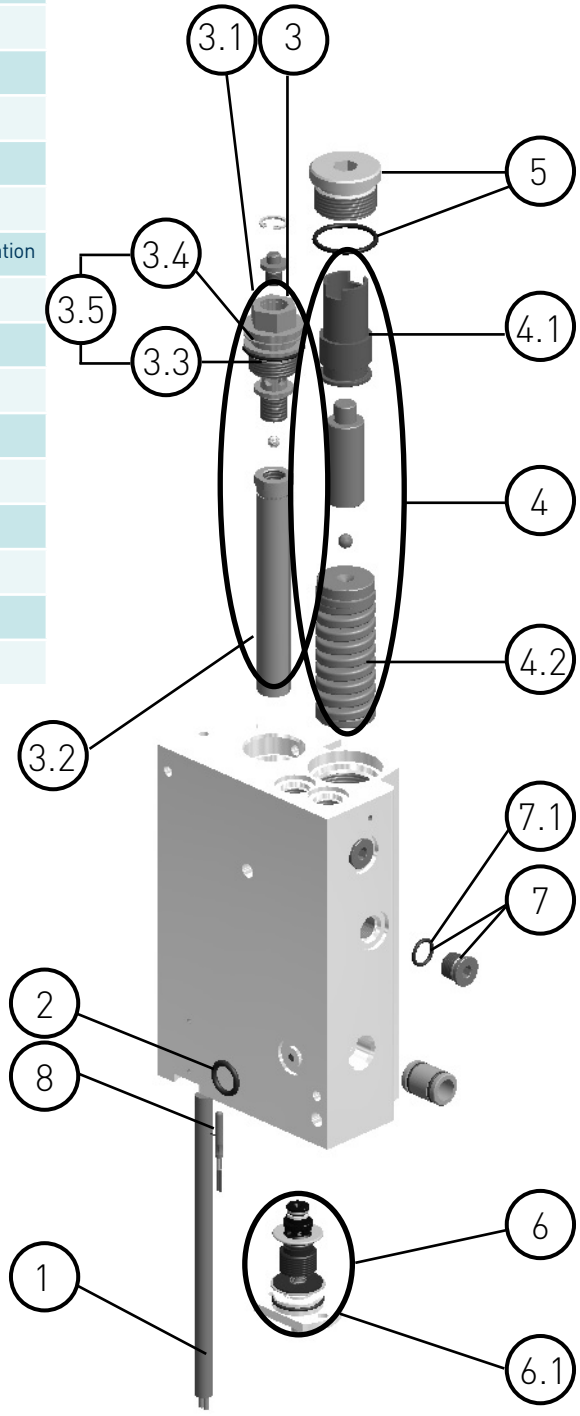
Nº	Réf.	Désignation
1	150113470	Ensemble réservoir complet micron 5 230V
1	150113480	Ensemble réservoir complet micron 10 230V
1	150113490	Ensemble réservoir complet micron 20 230V
1	150114890	Ensemble réservoir complet micron 35 230V
2	150113500	Réservoir téflon micron 5 230V
2	150113510	Réservoir téflon micron 10 230V
2	150113520	Réservoir téflon micron 20 230V
2	150114900	Réservoir téflon micron 35 230V
3	150113370	Guille réservoir 5-10L
3	150114880	Guille réservoir 20L
3	150028830	Guille réservoir 35L
4	150113380	Bouche réservoir micron 5
4	150113390	Bouche réservoir micron 10
4	150113400	Bouche réservoir micron 20
4	150114910	Bouche réservoir micron 35
5	150113410	Couverture isolante enveloppante réservoir micron 5
5	150113420	Couverture isolante enveloppante réservoir micron 10
5	150113430	Couverture isolante enveloppante réservoir micron 20
5	150114920	Couverture isolante enveloppante réservoir micron 35
6	150113440	Isolante bouche réservoir micron 5
6	150113450	Isolante bouche réservoir micron 10
6	150113460	Isolante bouche réservoir micron 20
6	150114930	Isolante bouche réservoir micron 35
7	10100070	Filtre plat réservoir
7	10100085	Filtre plat réservoir extra- épais
8	10100071	Maille filtre plat réservoir
8	10100086	Maille filtre plat réservoir extra- épais
9	150113270	Bouchon vidange avec joint
10	10030007	Réglette connexion courant
11	150114500	Thermostat de sécurité 200°C
11.1	150114510	Thermostat de sécurité 230°C **(*)**
12	150113050	Sonde Pt100
12	150114540	Sonde Ni120
13	150114490	Ensemble détecteur de niveau bas micron **(*)**
13.1	150021920	Détecteur de niveau micron **(*)**

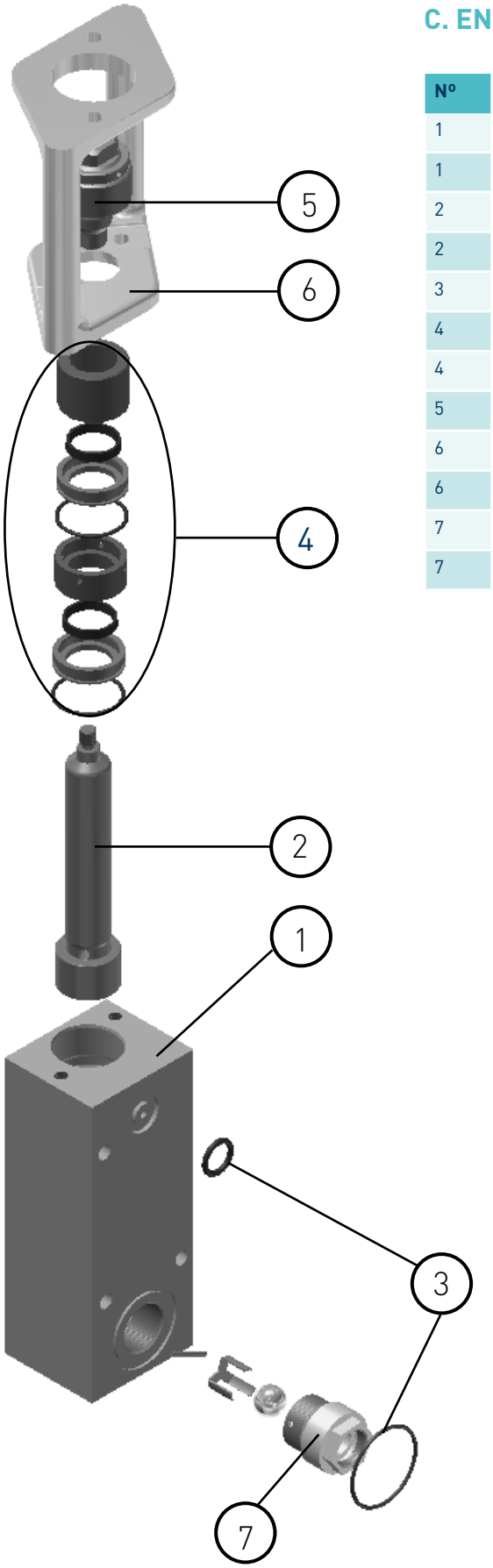
(*) optionnel

B. ENSEMBLE DISTRIBUTEUR

Nº	Réf.	Désignation
1	150026350	Résistance 300 W
2	10120032	Joint ensemble réservoir– distributeur
3	150113210	Filtre distributeur micron complet
3.1	150114390	Tête de filtre à purgeur
3.2	150029250	Cartouche filtre 50 mesh
3.3	150029260	Joint 23X3
3.4	150116050	Joint 29.87 X 1.78
3.5	150113260	Jeu de joints de filtre distributeur
4	150021820	Ensemble de la soupape de compensation
4.1	150021830	Ensemble piston/plongeur de la soupape de compensation
4.2	10100096	Ressort vanne de compensation
5	150022110	Bouchon complet
6	150024750	Ensemble de la vanne de dépressurisation
6.1	150024760	Joints vanne dépressurisation
7	10100082	Bouchon complet
7.1	10100083	Joint 11,89 X 1,98
8	150113050	Sonde Pt100
8	150114540	Sonde Ni120
9	150114940	Union pompe à distributeur micron 35





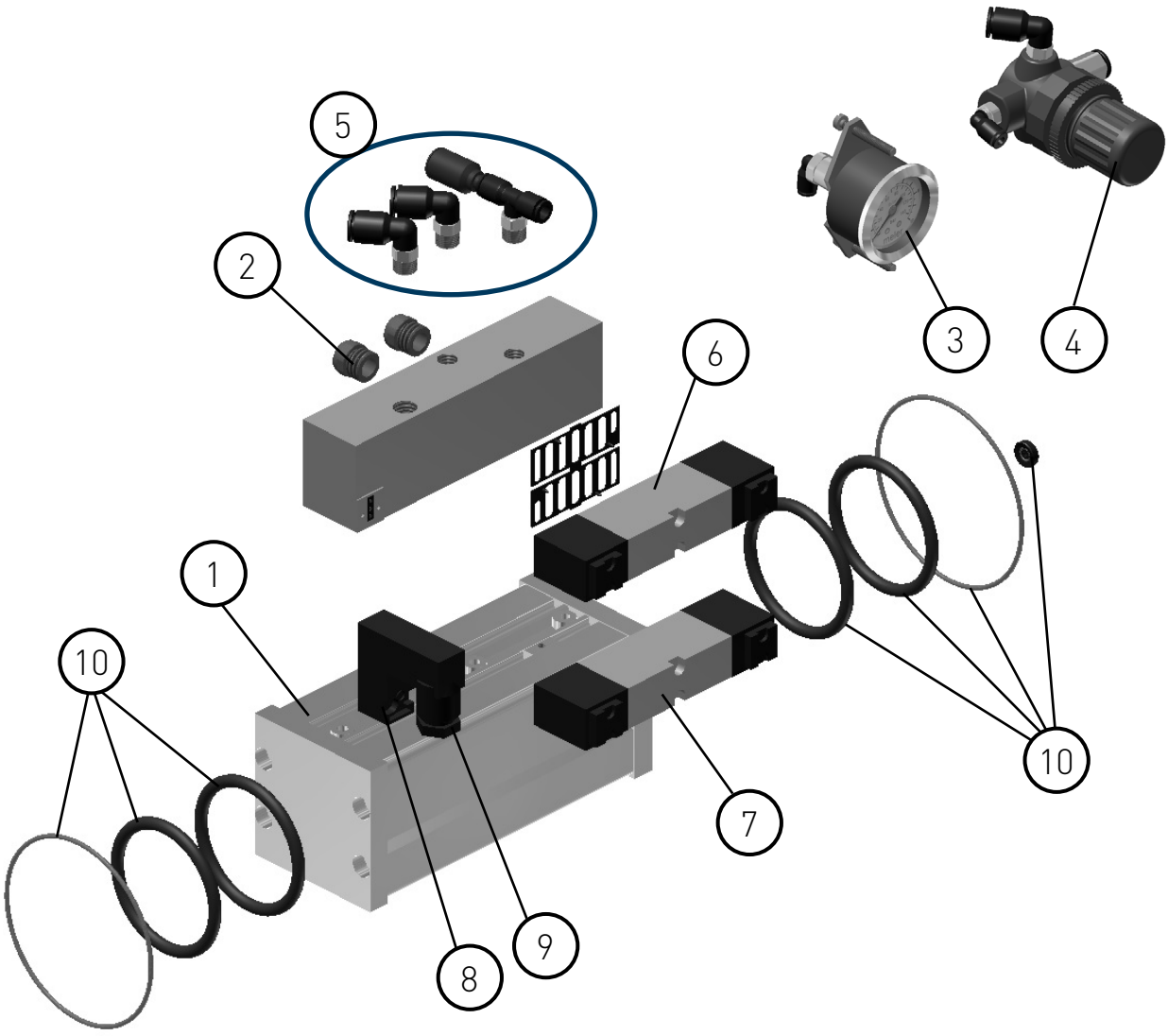


C. ENSEMBLE POMPA

Nº	Réf.	Désignation
1	150113550	Corps pompe 7cc micron avec support et joints
1	150113560	Corps pompe 19cc micron avec support et joints
2	10100011	Axe pompe 7cc
2	150023080	Axe pompe 19cc
3	150113570	Jeu de joints d'étanchéité réservoir-pompe-distributeur
4	150113530	Jeu de douille de guidage de la pompe de 7 cm^3
4	150113540	Jeu de douille de guidage de la pompe de 19 cm^3
5	150020590	Rotule courte d'entraînement de l'arbre de la pompe
6	150113580	Support pompe 7cc
6	150113590	Support pompe 19cc
7	150024970	Ensemble vanne admission pompe 7cc
7	150024980	Ensemble vanne admission pompe 19cc

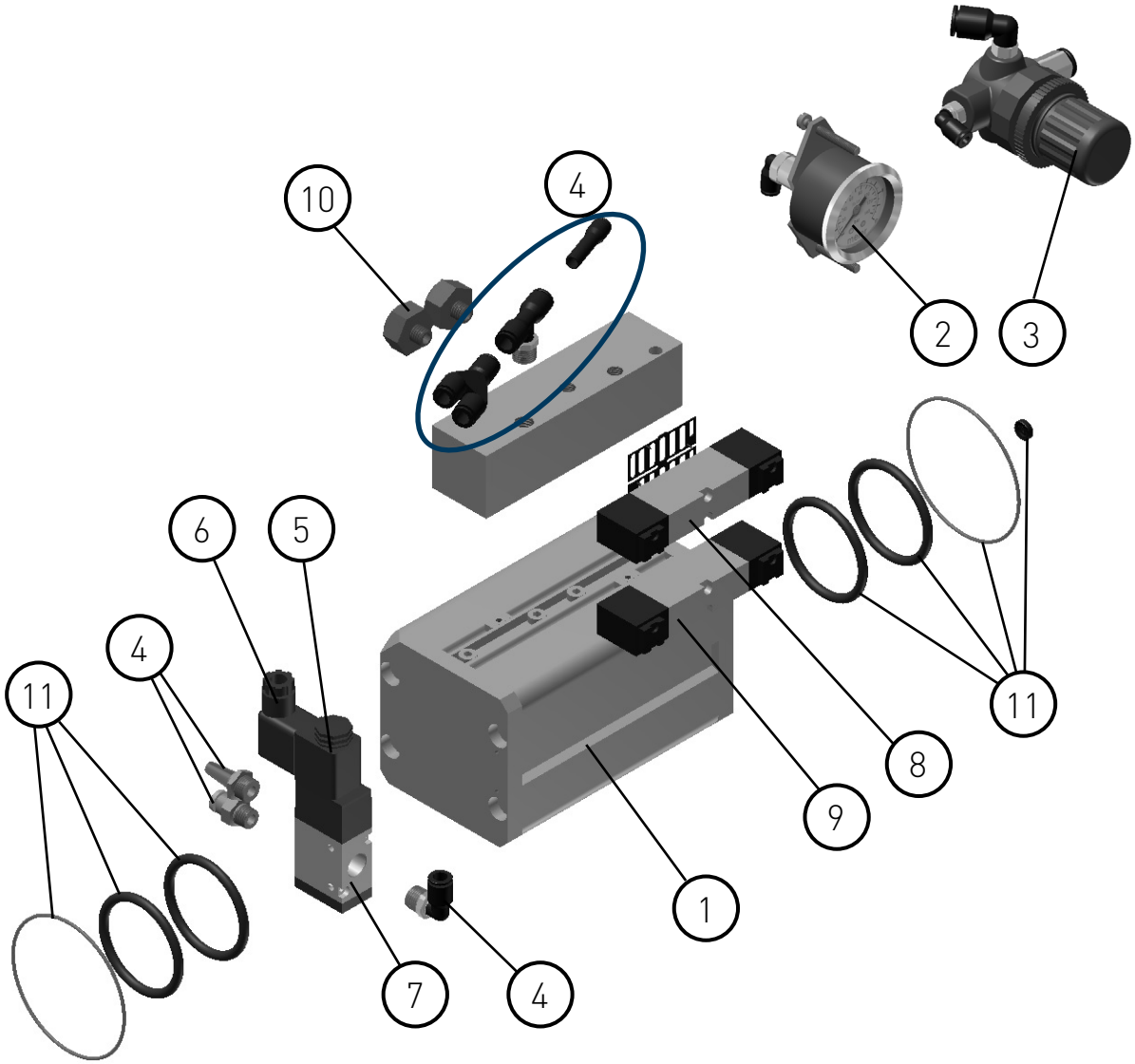
D. ENSEMBLE GRUOPE PNEUMATIQUE 7cc

Nº	Réf.	Désignation
1	150113610	Ensemble groupe pneumatique 7cc avec filtre
2	150113650	Silencieux 1/4' plat
3	150114480	Manomètre
4	10110031	Régulateur de pression
5	150113690	Jeu de raccords du groupe de pompage 7 cm^3 sans VP
6	150020490	Vanne différentielle avec joint
7	150020500	Vanne de pilotage avec joint
8	150020520	Electrovanne d'entrée (220V AC)
9	150020630	Connecteur 2P+T 15x15
10	150020580	Joints cylindre pneumatique 7cc



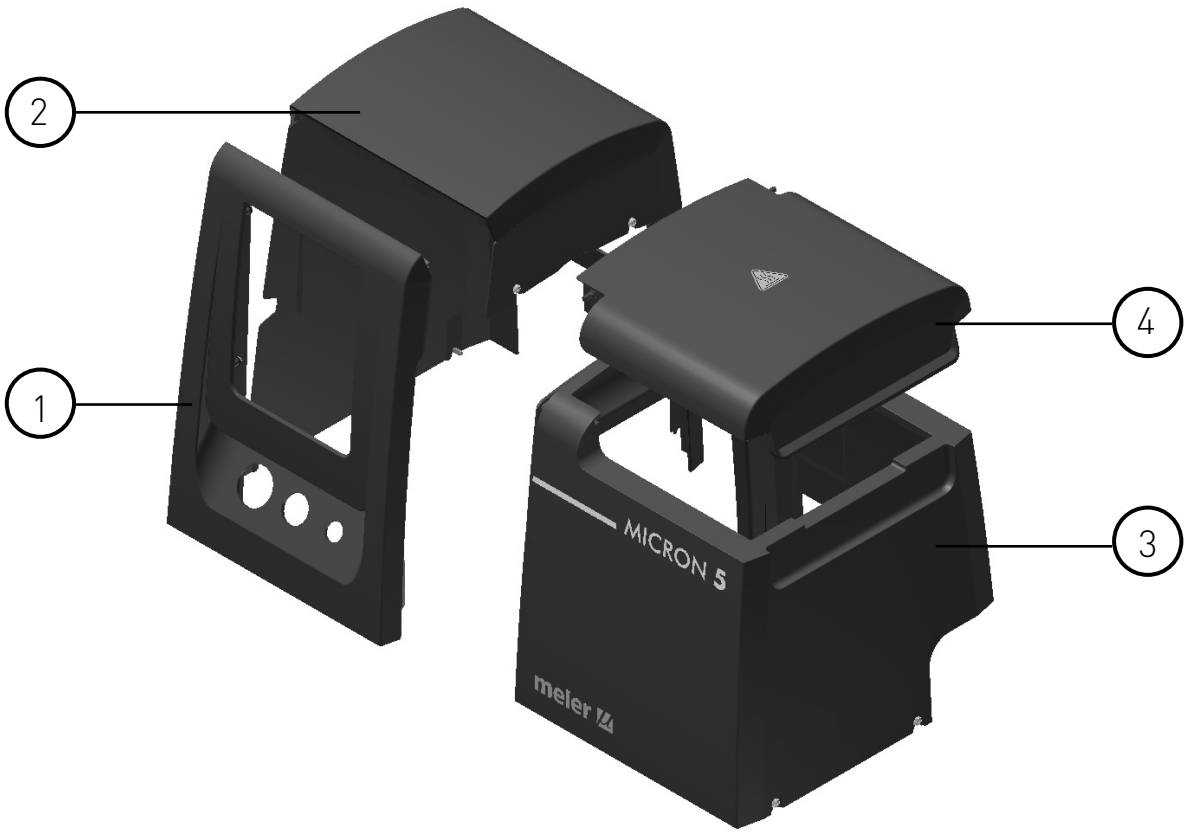
D. ENSEMBLE GRUOPE PNEUMATIQUE 19cc

Nº	Réf.	Désignation
1	150113620	Ensemble groupe pneumatique 19cc avec filtre
2	150114480	Manomètre
3	10110031	Régulateur de pression
4	150113850	Jeu de raccords du groupe de pompage 19 cm^3 sans VP
5	150111730	Bobina electrovanne (220V AC)
6	150060040	Connecteur electrovanne DIN 43650B
7	150111710	Electrovanne entreé 220V
8	150020490	Vanne différentielle avec joint
9	150020500	Vanne de pilotage avec joint
10	150023330	Silencieux
11	150023300	Joints cylindre pneumatique 19cc



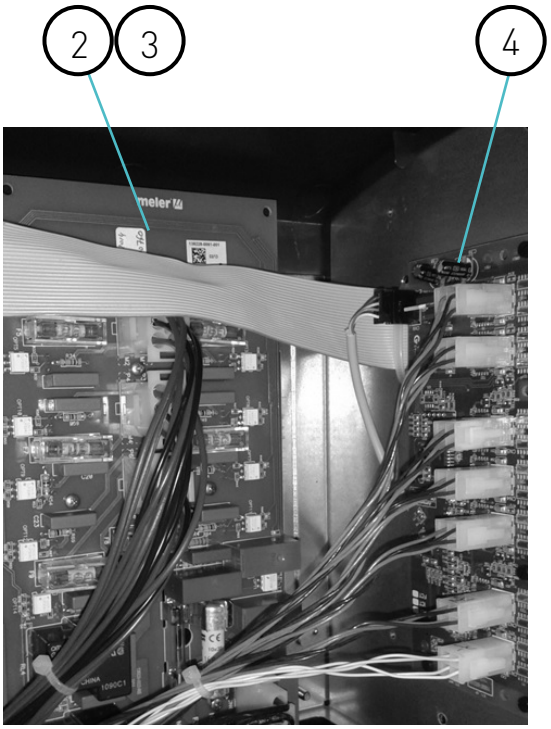
E. ENSEMBLE CARÉNAGES

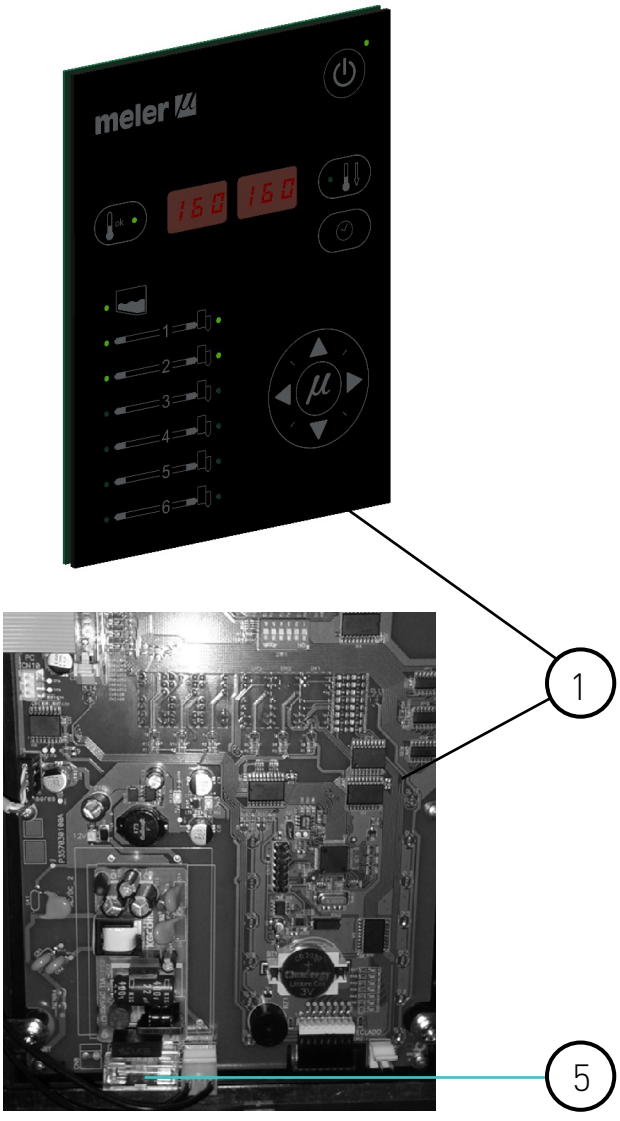
Nº	Réf.	Désignation
1	150113280	Carénage de la porte de l'armoire électrique micron
2	150113290	Ensemble de la carcasse de l'armoire électrique standard
2	150113360	Ensemble de la carcasse de l'armoire électrique avec balise
3	150113300	Ensemble du carénage du réservoir micron 5
3	150113310	Ensemble du carénage du réservoir micron 10
3	150113320	Ensemble du carénage du réservoir micron 20
3	150114950	Ensemble du carénage du réservoir micron 35
4	150113330	Ensemble du couvercle du réservoir micron 5
4	150113340	Ensemble du couvercle du réservoir micron 10
4	150113350	Ensemble du couvercle du réservoir micron 20
4	150114960	Ensemble du couvercle du réservoir micron 35



F. ENSEMBLE ÉLECTRONIQUE

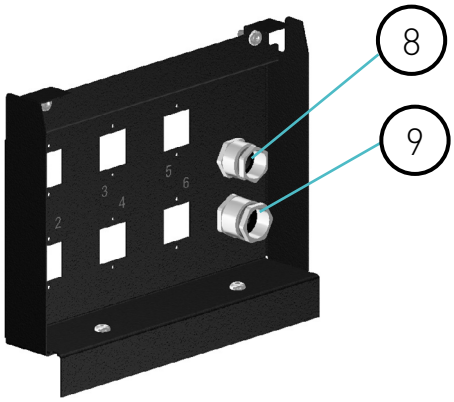
Nº	Réf.	Désignation
1	150113660	Carte de contrôle micron
2	150113670	Carte de puissance micron 2 salidas
3	150113680	Carte de puissance micron 6 salidas
4	150024710	Carte de sondes Pt100/Ni120
5	150110970	Fusible 0,315A 5x20

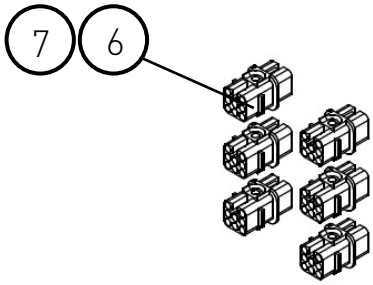


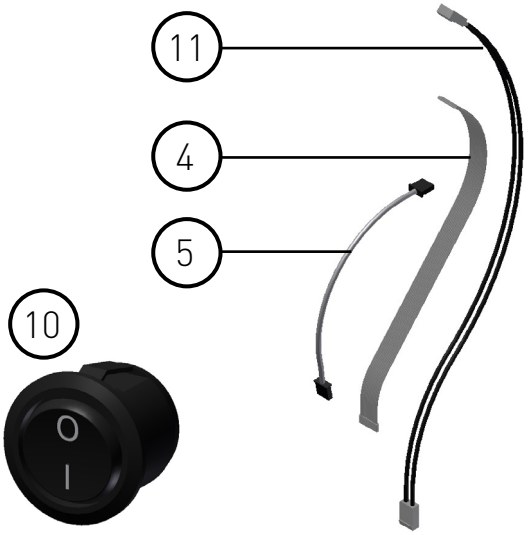


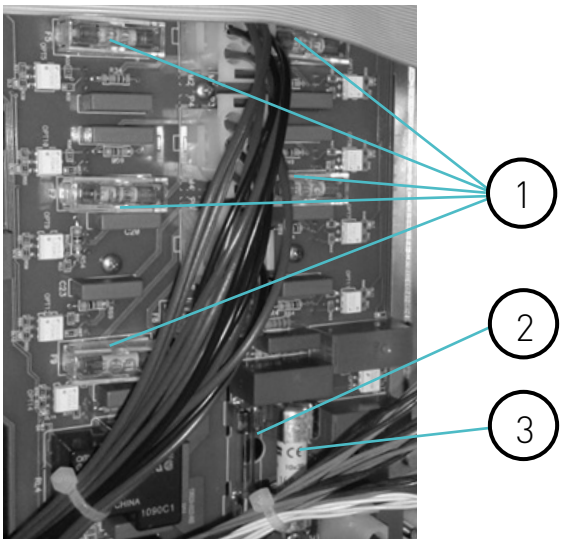
G. ENSEMBLE ÉLECTRIQUE

Nº	Réf.	Désignation
1	150112410	Fusible 6,3A 5x20 ultra rapide
2	150112560	Fusible 6,3A 6x32 ultra rapide
3	150112570	Fusible 16A 10x38 ultra rapide
4	150114450	Câble plat plaque de commande-plaque de puissance
5	150024740	Câble plat contrôle-sondes
6	16010003	Connecteur femelle 8 pôles (mural)
7	150020720	Connecteur femelle 12 pôles (mural)
8	10140040	Serre-câbles Pg13.5
9	150110570	Serre-câbles Pg16
10	150114470	Interrupteur principal
11	150114460	Câble interconnetion carte de puissance- alimentation micron 5-10-20
11	150114980	Câble interconnetion carte de puissance- alimentation micron 35









Cette page n'a pas de texte.